

No. 3

夏

SUMMER '10

日本のクラフトビア (地ビール) マガジン  
The Craft Beer Magazine of Japan

¥0

ENGLISH

日本語

THE ジャパン・ビア・タイムズ  
JAPAN BEER  
TIMES



# CHILL & ENJOY!

## PREMIUM REDALE



Look for the can  
in Japan!

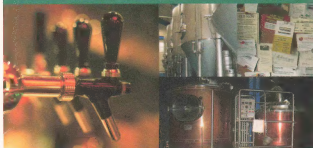
Look for the  
bottle overseas!



Niigata, Japan

WWW.ECHIGO-BEER.JP

**Laff**  
International



## PLANNING & DESIGN OF BREWERY

- Turn key breweries
- Complete brew houses
- Pub and micro brewing systems
- Tanks and cellar equipment
- Filling machines
- heating and cooling systems
- Others

### World Beer Cup® 2010

Proud brewery designer for Baird Beer --  
winner of three WBC 2010 gold medals.



ラフ・インターナショナル株式会社

〒183-0045 東京都府中市美杉町1-32-11 シーザーレジデンス美杉町 108号室

Tel: 042-306-9605 Fax: 042-306-9607

Url: <http://laff-ii.com> Mail: [laff@laff-ii.com](mailto:laff@laff-ii.com)

## 常陸野ネストビール HITACHINO NEST BEER



アメリカ、イギリス、ドイツ、そして日本で。世界のコンテストで金賞受賞の実力。

HITACHINO NEST BEER is a brand of our quality top-fermented ales. We started brewing HITACHINO NEST BEER in 1996 with a hint of our traditional sake brewing method. Since then, we've made a name and won numerous awards worldwide.

### KIUCHI BREWERY

1257 KOUNOSU NAKA-SHI IBARAKI-KEN, JAPAN  
TEL029-298-4580 FAX029-295-4580

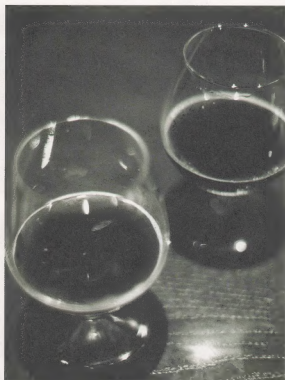


### 木内酒造合資会社

〒311-0133 茨城県那珂市鴻巣1257  
<http://www.kodawari.cc>

「ジャパン・ビア・タイムズ」は日本の地ビールを応援するために生まれたバイリンガル(英語と日本語)の無料季刊誌です。ビール好きによるビール好きのための雑誌であり、全国の地ビールメーカー、取扱店から評価を頂いていますが、少しでもビールに興味を持っている人たちに広く愛されることを願っています。「ジャパン・ビア・タイムズ」は全国の地ビール取扱店、飲食店のほか、観光案内所、文化事業協会、ホテル、旅行会社などに置いてあります。

内容は、全国の地ビールメーカーのご紹介、地ビールにまつわる各種ニュース、試飲レポート、地ビールに関する色々な知識を紹介するコーナー、地ビールの歴史、インタビュー、美味しい地ビールを探し求める旅のレポート、等々。「ジャパン・ビア・タイムズ」は読んで楽しい情報誌を目指しています。本誌に対する読者の皆さんの協力と積極的な参加によって日本の地ビールがもっともっと盛んになることを願っています。



We drank, we liked: Hakusekikan's Super Vintage (2007) at Keg Nagoya (pairs great with their delicious food, too!)



Produced in Iwate Prefecture, Ginga Kogen Beer is available at retailers across the country. For more information, please visit our website or take a trip to our resort and brewery.

〒059-5703 和賀郡西和賀町  
沢内貝沢3-64-1  
Waga-gun, Nishiwaga-cho,  
Sawauchi Kaizawa 3-64-1

電話/TEL: 0197-85-5311

<http://www.gingakogenbeer.com>

GINGA KOGEN

Nobody  
can fake quality

The "Japan Beer Times" is a free bilingual (English and Japanese) quarterly magazine that seeks to support the craft-beer industry in Japan. Written and produced by beer enthusiasts for beer enthusiasts as well as new drinkers, it is recognized by major brewers and craft-beer bar operators throughout the country. In addition to distribution at the establishments of such supporters, other pick-up points include tourist centers, information booths, cultural institutes, hotels, and travel offices.

The contents may include brewery information, relevant beer news, beer reviews, educational columns, history, interviews, travel and more. The Japan Beer Times aims to inform, educate and entertain. Through cooperation and positive involvement, it is a partner to the growing craft-beer community.

## 目次 | CONTENTS

- 5 GREETING
- 6 GOING BANANAS OVER THIS BEER?
- 7 THE BEER DIARIES
- 8 ISEKADOYA'S NAKANISHI MASAKAZU
- 11 HELIOS, OKINAWA
- 13 BREWERY INFO
- 17 BEER ROUND-UP
- 18 HOME BREWING RECIPE
- 19 FOOD: SENEGALESE TOFU
- 21 FEATURE INTERVIEW: MICHEL MOORTGAT
- 26 LAST THINGS: POPEYE ANNIVERSARY

©2010 Bright Wave Media  
231-0063 Yokohama, Naka-ku  
Hanasaki-cho 1-42-1  
(Noge Hana Hana)  
Visits by appointment only.



PRINTED ON  
RECYCLED PAPER



**Writers/editors:** Ry Beville (publisher), John Chambers, Sakamoto Flash, Hirade Hanako, Amy Holdsworth, Kido Hirota, Jason Koehler  
**Design:** My Huynh, Ry Beville  
**Translators:** Tokuhata Kenji, Sugano Yasuyo, Murakami Rei  
**Cover models:** Rie Yoshino (left) drinks a Hitachino Nest Japanese while Kiyomi Katsuchi drinks a Yokohama Premium Pilsner at Charcoal Grill and Bar Green in Yokohama.

**Online:** [www.japanbeertimes.com](http://www.japanbeertimes.com)

**Contact:** [info@japanbeertimes.com](mailto:info@japanbeertimes.com)

No part of this magazine may be reproduced, scanned or distributed in any printed or electronic form without permission, except for excerpts for review purposes. All content is protected by copyright, including the back cover catch-phrase. The Japan Beer Times does not take any responsibility for the content or claims of advertisements. The Japan Beer Times publishes diverse opinions; the publisher does not necessarily share those opinions. Except for advertisements, none of the content of the Japan Beer Times is paid publicity.

At present, the Japan Beer Times is not accepting any unsolicited articles. We do, however, welcome your comments and criticisms, and may print them in the next edition!

ジャパン・ビア・タイムズは未承認の記事の掲載はお断りしていますが、読者の皆さまからのご意見、ご批判などはいつでも大歓迎です。そういった皆さまの声は誌面に掲載させていただくこともあります。

**Kinshachi Brewery**  
愛知県犬山市羽黒新田字高見1-4  
Aichi-ken, Inuyama-shi,  
Haguro Shinden, Takami 1-4  
TEL 0568-67-0116

**Kinshachi Restaurant Land Beer Circus**  
愛知県名古屋市中区栄1-4-30  
Aichi-ken, Nagoya-shi,  
Naka-ku, Sakae 1-4-30  
営業時間/Hours:  
ランチタイム 11:30~13:45  
※土曜日は除く/except Sat.  
ディナータイム 17:00~22:00  
定休日/Closed: 日曜/Sun.・祝日/Hol.  
TEL 052-223-9191

**金しゃち**  
KIN SHACHI-BEER  
NAGOYA JAPAN  
<http://www.kinshachi.jp>

**cheers**  
EUROPEAN BEER HOUSE  
www.yokohama-cheers.com

**vivo! BEER+DINING BAR**  
移転しました!  
池袋東口徒歩5分!  
ヤマダ電機の元のスターバックスのB1F  
15~20秒間の増設セーブルをご用意します!  
We've moved within 2 minutes walk &  
located under the Starbucks Caffen.

Open EVERYDAY!  
Mon-Fri 17:00-22:00  
Sat 15:00-22:00  
Sun 15:00-22:00

Follow Us on Twitter  
For Beers on Tap!  
vivo\_ikebukuro

TEL 03-3987-1588  
<http://www.vivo-beer.com>

**Cheers to Beers!**

**Tadg's** 京都で地ビールといえばタイグ 26 taps  
The home of craft beer in Kyoto Exquisite food

Nakagyo-ku Kamiosaka-cho 521  
Empire Bldg. 8F  
075-212-6339

タイグ

中京区上大阪町521  
エンパイアビル8階

[kyotoirish.com](http://kyotoirish.com)

**THE ALD GATE**  
British Pub & Restaurant  
www.the-aldgate.co.uk  
20 Beers on Tap

This is not a mistake

**地ビールハウス 蔵くら**  
Craftbeer House Kurakura

千代田区鍛冶町1-4-6  
東京神田ビル3F  
Chiyoda-ku, Kajimachi 1-4-6  
Tokyo Kanda Bldg. 3F  
03-6206-8866  
<http://www.j-beer.com>

月・金/MON-FRI 17:00 - 23:30  
土・祝/SAT, HOL 16:00 - 23:30  
(日曜定休/CLOSED SUN)

**ガンブリヌス**  
<http://gambrinus.jp/>

酵母の音がする、生きている、  
これが賞状の新しいスタイル。

**nidebeer**  
Brewed by Baird Brewing Company

4-9-12 Tsurumahi Setagaya-Ku  
Tokyo 154-0016 JAPAN  
Tel : 03.3420.1122  
Mail : info@nidebeer.jp  
Url : <http://nidebeer.jp>

ENVY! ウェブストアで絶賛販売中!

**goodbeer**  
<http://goodbeer.jp>

**ケグナゴヤ CRAFT BEER KEG NAGOYA**  
名古屋市東区  
東郷1-10-13  
1F-10-13  
Higashinari-ku  
Higashinari  
Nagoya  
平日11:30-14:00, 17:00-23:00  
金曜11:30-14:00, 17:00-25:00  
土日祝11:30-23:00  
TEL 052-971-8211

特選1地ビールの岡田屋  
名古屋市中村区名駅4-16-19  
TEL 052-571-1431  
[www.rakuten.co.jp/craftbeer](http://www.rakuten.co.jp/craftbeer)

**Good Beer Club** ビール好きな人のための  
コミュニティ団体

A COMMUNITY GROUP  
FOR BEER LOVERS

[WWW.GOODBEERCLUB.ORG](http://WWW.GOODBEERCLUB.ORG) [BEW@GOODBEERCLUB.ORG](mailto:BEW@GOODBEERCLUB.ORG)

THE JAPAN BEER TIMES THANKS  
THE GBC FOR ITS SUPPORT!



# GREETINGS:

ON THE OCCASION OF THE 3RD ISSUE

"Get off."

The other kid sat there impassively.

"I said get off."

The other kid, his expression unchanged, suddenly pushed off the ground, rose up several feet and then came back down with a resounding thud.

"I found it here first so get off."

The other kid then began to push off, come back down and push off again and again and again without pause. The other side of the seesaw remained vacant. The swing sets remained still. A sliding board sat unused. The monkey bars, lonely. Then, as he came down and was about to push off again, the first kid tackled him, knocking him off. They rolled around in the dirt for a while, getting scraped up and bruised. Eventually they were both crying from the monumental struggle. Brushing themselves off, they accused each other of greatly exaggerated crimes and then straggled home.

It seems like any time something good starts up, the early participants are really protective and competitive. Things get blown out of proportion. Petty politics set in. Bitter feuds ensue. Some, usually those with vision, remain civil and rise above it, finding success through hard work and sacrifice. I've heard many in the craft beer industry here decry the negative aspects of the fledgling scene. Maybe it's inevitable. It's certainly unfortunate, especially with the Big Players making things difficult for the microbrewers. But the little playground has the potential to be a theme park in a few more years, and the excitement among some insiders is almost palpable. Co-operation is growing. The number of craft beer drinkers is, too.

With this issue, we decided to give a nod to Belgian beer and one of the most prominent figures in the beer world. Belgian beer began to make inroads into Japan over two decades ago. It played a huge role in cultivating tastes (and acclimating wallets) to premium beer and has eased the way for Japanese craft beer's acceptance. Our magazine's primary aim is to support the Japanese craft beer industry and we felt that it was necessary and appropriate to acknowledge our Belgian cousins. Belgian beer is essentially craft beer and its centuries-old tradition continues to inspire Japanese brewers. -Ry

「降りろよ」

ぶっくらぼうにそう言いながらその子はシーソーにまたがった。

「降りろってば」

と繰り返しながらその子は地面を蹴ってシーソーを上下させた。

「僕が最初に見つけたんだからこのシーソーは僕のだ。キミは降りろ」

そう言いながらもまた地面を蹴り、何度もシーソーを上下させた。シーソーの反対側にはもう誰も乗っていない。横にあるブランコにも誰も乗っていない。滑り台で遊んでいる子もいない。ジャングルジムにも誰もいない。一人でシーソーを上下させていた子の足が地面に着いてまた地面を蹴ろうとしたその瞬間、「降りろ」と言われてシーソーを降りていた子がタックルしてきてシーソーの子を地面に押し倒した。取っ組み合いになり二人は泥まみれになりながら喧嘩を続けた。やがて擦り傷だらけになった二人は泣き出して喧嘩をやめ、お互いの悪口を言い合いながらそれぞれの家の方向に駆け出した。

何か魅力的なビジネスが始まる時、それを最初に始めた人たちが後発の人たちに対して対抗意識をむき出しにするのはよくあること。噂話に尾ひれがつき、次元の低い悪意に満ちた争いが起きたりする。そんな中で、しっかりしたビジョンを持った人たちは良識ある行動と地道な努力を続け、やがて混沌として悪意に満ちた世界から抜き出て成功を手にするだろう。

日本の地ビール業者はまだ創世記と言える日本の地ビール業界の負の側面を嘆く。けれども、大手ビールメーカーの圧力で地ビールメーカーが潰れている状況ではそれも仕方のないことかもしれない。でもあと何年かすれば日本の地ビールにも明るい未来が拓けてくるかもしれない。業界関係者の中にはそれを確信し、明るい展望を持っている人たちがいる。業界の横のつながりもだいたい出来てきたし、地ビール愛好家の数も確実に増えてきているからだ。

今回のジャパン・ビア・タイムスはベルギービールに焦点を当てるとともに、ビール業界の重要人物の一人にインタビューを行なった。日本にベルギービールが本格的に入り始めて20年以上が経った。この間、高級感のあるベルギービールが頑張ってきたお陰で消費者たちは少し値段の張る日本のプレミアムビールにも手を伸ばすようになったし、地ビールを一般に広めることにも貢献した。本誌の第一の目的は日本の地ビール業界をサポートすることであり、その意味でも本誌はベルギービールの功績に対して敬意を表すべきだと考えた。ベルギービールは基本的に手造りであり、その長い歴史と伝統はこれからも日本の地ビールに刺激を与え続けるだろう。—ライバヴィル

## FRUIT BEER

by Kido Hirokata

Perhaps the most famous and enduring beer that uses fruit is Belgian fruit lambic, where fruits are added to a lambic beer. Kriek, which uses cherries, is the most widely recognized ("kriek" is the Dutch word for the sour cherries). The beer is aged in special casks for about 18 months (sometimes longer) and the cherries are tossed right in. They soak (and cause refermentation), for at most, the length of a summer; anything longer and the pits will adversely affect the flavor with strong bitterness. After removing the cherries, there is further maturation in the bottles for about a half a year.

Fruit lambic beer has been around since about the 16th or 17th centuries. Besides cherries, brewers have also traditionally used raspberries to make "framboise." It doesn't stop there: you've got peaches in Pecheresse, as well as bananas, strawberries and cassis used in new kinds of flavorful lambics. With bananas and strawberries, the actual fruit itself is not tossed in like the Kriek; rather, the juices are added.

There are other fruit beers besides lambics. Generally speaking, it's possible to add fruits to any kind of beer, but for the most part, it's most common to add them to wheat and pale ale beers. Either way, it's important to have balance when making fruit beers. If there is only a fruity aroma, if the fruit aroma is imperceptible, or especially if additives are all that's making it fruity, then most tasters don't consider it a fruit beer.

フルーツを使ったビールで最も伝統的で有名なものは、やはりベルギーのランピックをベースにフルーツを漬け込んだ「フルーツランピック」ではないでしょうか。その代表格は、サクランボを使ったクリークです。18か月くらい熟成させたランピックのカスクの中にサクランボを丸ごと入れます。サクランボがビールに漬けられている期間は、長くてもひと夏。それ以上になると、サクランボの種から苦みが強く出てきてしまうといえます。サクランボの香りがついたランピックは、その後ビンに詰められ、5、6か月瓶内熟成され、製品になります。

16、17世紀頃から造られているというフルーツランピックはサクランボ以外にも、木苺を漬け込んだ「フランボワーズ」が伝統的に造られてきましたが、桃を使った「ペシェリーゼ」、や、その他バナナ、イチゴ、カシスなどを使用した新しいフレーバーのフルーツランピックも生まれました。バナナやイチゴはクリークの様に果実を丸ごとビールに漬けるのではなく、果汁が加えられます。

ランピック以外にもフルーツビールは造られています。基本的にどんなビールにもフルーツを加えることは可能ですが、圧倒的にワイトやベールエールをベースにしている物が多いようです。どちらにしてもフルーツビールとして大切な事は「バランス」です。フルーツの香りしかないビールやフルーツの香りが感じられない、隠し味程度にしか入っていないビールはフルーツビールとしては、評価されません。

日本では、ベアードビールが季節限定で、静岡で採れたミカンを使った『大工さんのみかんエール』や柚子を使った『お寺の庭ゆずエール』、スタウトに甘夏を入れた『スイートシトラススタウト』などを、千葉のハーベ

In Japan, Baird Beer makes a seasonal called "Carpenter's Mikan Ale" that uses mikan from the local Shizuoka area. Baird also makes "Temple Garden Yuzu Ale" with yuzu (a citrus fruit similar to a small grapefruit) and a "Sweet Citrus Stout" that uses amanatsu summer mikans. In Chiba, Harvest Moon makes seasonals with grapefruit, grapes and yuzu. Sankt Gallen in Atsugi, Kanagawa, uses locally grown oranges in its Shonan Gold, and, well, pineapples in its "Pineapple Ale." Brewmaster in Fukuoka uses cabos (another variety of mikan) from Oita in its "Cabos & Honey Ale." There is really a great variety of delicious fruit beers in Japan beyond these.

No doubt, brewers will continue to conceive of other unique varieties of delicious, seasonal fruit beers.

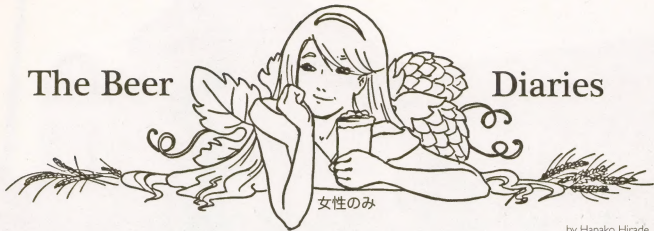


ストムーンでは、グレープフルーツやブドウ、柚子を使った季節限定ビールを、厚木のサントガーレンでは、地元産のオレンジを使った『湘南ゴールド』や『バイナッブルエール』を、福岡のケイズブルーイングカンパニー(ブルーマスター)では、大分産のカボスを使用した『カボス&ハニーエール』など様々なフルーツを使った素晴らしいフルーツビールがたくさん造られています。

今後も、ブルワリーのユニークな発想で、四季折々のフルーツを使った素晴らしいフルーツビールが誕生する事でしょう!

# The Beer

# Diaries



by Hanako Hirade

『本日の予想最高気温は29℃、湿度70%、不快指数は80です。今日も一日元気に乗り切りましょう!』。朝のお天気ニュースのお姉さんが爽やかに告げる蒸し暑い夏の日の始まり。

私は東北育ちなのでとりわけ夏が苦手だったが、今は快適に乗り切る方法を知っている。

仕事終わりの夕方になったら残業せずにHappy Hourの時間内にBeer Pubへ入ろう。先ずヒューガルデンホワイトというベルギービールをオーダーする。サイズは大きい方が効果的。総容量820mlの6角形の肉厚な大型グラスだが、思い切って片手でぐいっという。すると清涼感いっしょに喉ごしとともに爽やかな開放感が一気にやってくる。コリアンダーシードとオレンジビールが特徴のこのフルーティなビ

ールは、首すじに張り付いたままの髪の毛の事も、汗染みと臭いが気になるジャケットの事も忘れさせてくれる。しかもHappy Hourだからお財布に優しい。

夏のHappy Hour作戦をきっかけに、私は次々と色んなビールを試してきた。

質面ビールのパールエールは凛とした味と香りで夏の疲れを吹き飛ばしてくれる。富士桜高原麦酒の濃厚なヴァイツェンは夏バテ気味で食欲のない日にいい。酵母が弱った胃を優しく満たし活力がわく感じがする。オラホビールのゴールデンエールは夏らしくて好きだ。淡いラガーのような味わいで、美しい金色は太陽を連想させる。最近ではチェコスチルが特徴の横浜ビールのピルスナーが気に入っている。ピル

スナーに限らずここ若いブルワーさん達が作るチャレンジングなビールは応援歌のようにバテた気持ちも元気にしてくれる。

はじめは夏の不快指数が高いほどビールでハッピーになれると思っていた。でもそうじゃない。最高のビールだからハッピーになるんだ。

こんな感じで今年の夏も楽しんでいる。

"Today's forecast calls for highs around 29C (84F), 70% humidity and the discomfort index at 80. Let's make the most of it, however we can!" It all starts with the young weather girl on the morning news, cheerfully announcing another filthy hot summer day. I was born in the Tohoku (the northeast) region and am not exactly partial to summer, but I do know a way to comfortably 'make the most of it.'

When work ends at night, forget overtime—I'm heading to happy hour at some pub. Start me off with some Belgian, a Hoegaarden White. A big size will get the job done. I see one of those thick, hexagonal, 820ml glasses and impulsively grab it with one hand. The cool, quenching kick at the back of my throat and the feeling of fresh release hit me all at once. What do I care about all my hair sticking to the back of my neck and my sweat-stained jacket when I have one of these fruity beers with its coriander and orange peel notes? And I can forget my wallet, too—it's happy hour, after all.

I use the summer happy hour frenzy to my advantage by trying all kinds of beers. The taste and aroma of a chilled Minoh pale ale strips away my summer fatigue. Fujizakura's rich weizen is great for those days when the heat takes away

my appetite. The natural yeast seems to appease a finicky stomach and pump vitality back into the body. I love Oh!La!Ho Beer's summery Golden Ale; it has a flavor almost like a pale lager and its lovely golden body reminds me of sunshine. Recently, I've been hooked on Yokohama Brewery's Czech-style beers, notably its pilsner. The pils aside, the challenging styles of beer this young team of brewers is making has been like a fight song, putting the buck back in me.

I used to think that the higher the discomfort index in summer, the happier that beer makes me. But I was wrong. It's just that great beer makes me happy. And that's what will enable me to enjoy summer again this year.

(Hanako is a beer enthusiast sometimes seen serving at beer festivals as a volunteer, but more often seen drinking)



## Ise Kadoya

by Ry Beville

If Ise is a spiritual capital of the Shinto religion, then Ise-ekadoya must be one for beer lovers. Although the city draws north of 5 million visitors every year, Ise is very much a quiet provincial town with the brewery located in a sleepy neighborhood. It strikes some as remarkable that this brewery off the beaten track can produce some world-renowned beer. But consider their long history of producing other excellent spirits, their attention to the brewing process, their care with regard to sanitation, and their stated commitment to producing only the highest quality beer, and it doesn't seem so unusual. Good discipline often makes good beer.

Nakanishi Masakazu knows this well. Having been brewing at Ise Kadoya for over a decade, he has overseen the brewing since its early days. Along the way he has earned the respect of top-class brewers both in Japan and overseas. His joining Ise Kadoya so early in the game, however, did involve a lucky window of opportunity.

"I joined in 1997 after working a 3-year contract in the city office. At Ise high school, I had studied fermentation processes (a not-so-uncommon subject in agricultural schools) but when I graduated, there was no place to brew. The opening came just as my contract ended and I slipped in." Indeed, at the time of his graduation Japanese laws had not changed to permit microbrewing for only 60 kiloliters of beer per year, and the explosion of microbreweries in Japan was still a few years away. Nakanishi became the head brewer in 1999 when the position became vacant but laments, "There was still no place to go and study. Besides what I learned from my time as an assistant brewer, I had to read books and other literature."

伊勢神宮が神道の中心なら伊勢角屋は日本の地ビールの中心地と言えるだろう。伊勢市は毎年500万人の観光客が訪れる観光地だが、市自体は大変静かで伊勢角屋はそんな一地方都市の中でも特に閑静なところにある。そんな片田舎の地ビール醸造所が造るビールが世界的に評価されているということは驚きだ。しかし伊勢角屋の長い歴史、ビール造りに対するこだわり、衛生管理意識の高さ、最高品質のものだけを提供するというプライド、などを知ったなら世界的な評価の高さなるほどと思えてくる。規律の厳しさから美味しいビールが造られる。

規律の厳しさが大切ということを中西正和はよく理解している。当初から伊勢角屋でビール醸造に携わり10年以上になる彼は日本国内のみならず海外のトップクラスのビール醸造者からも尊敬される存在である。しかし彼が伊勢角屋でビール造りを始めたことにはとてもラッキーな一面があったらしい。

「市役所に3年契約で勤めた後1997年に伊勢角屋に入りました。伊勢高校で発酵プロセスを学びましたが、卒業した頃この辺りにビールを造っているところはありませんでした。ところが市役所の3年契約が切れた頃、ちょうどタイミング良く伊勢角屋の求人話があり滑り込むことが出来ました。彼が高校を卒業した頃の酒税法ではまだ年間60キロリットルという現行法のビール最低製造量の規定になっていなかったで、小規模な醸造所が一気に増える状況になるにはあと数年待たねばならなかったのである。中西は1999年に醸造責任者に昇格したが、その頃はまだビール醸造を学ぶところが無く、助手だった頃に習得した技術と知識だけでは不十分だったのでビール醸造に関する書籍をた



But past excellence often provides a good cornerstone for continued excellence, and the 21st generation owner of the brewery Suzuki Narihiro provided general direction in terms of quality control. If pride in one's family having brewed great sake for centuries cannot provide enough resolve to commit to high standards, what will? Suzuki still recalls those moments when the weight of heritage and his professional responsibilities hung heavy on his shoulders. "I decided to pour out 1,000 liters of beer once because we hadn't let it mature long enough," Suzuki stresses that the cost to reputation would have been exponentially higher.

This philosophy has been reflected in other decisions at the brewery. Nakanishi relates, "We were making a Weizen but it just wasn't stable so we stopped. We also began sourcing our malt from other producers over pesticide concerns with our original one. We now use a lot of malt from Great Western, like our caramel and chocolate malt, as well as smoked malt from Weyermann's. Our water is sourced in Ise, from the Miyagawa River; we wash it through charcoal microfilters so that is it super clean and great for beer." The brewers also pay particular attention to sanitation in the brewery, as is evident on any tour of the small facilities.

Ambition and the desire for recognition also seem to play a part in their approach. Ise Kadoya has been receiving awards since 2000, all of them from domestic competitions until 2003, when they began winning at the Australian International Beer Awards. Larger recognition came in 2006, when they won two bronzes at the World Beer Cup in San Diego, for their Shinto Beer (old ale category) and Stout (Classic Irish-Style

くさん読んで勉強したという。

そしてその頃、伊勢角屋の古き良き伝統の土台の上に新たな良き伝統が築かれる道筋が開かれた。角屋 2 代目の鈴木成宗が初めて品質管理規定を作ったのだ。長きにわたって醸造を続けてきた自信と自負があればこそ、優れた品質管理規定が生まれたのである。鈴木は歴史の重みと伝統を守らなければならない責任を感じた時のことを振り返りながら言った。「熟成が不十分だったために出来上がりに満足できなかったビールを 1000 リットルも廃棄したことがありました。品質の怪しいものを出して評判を落とすくらいなら販売前に廃棄したほうがはるかにいいのです」。

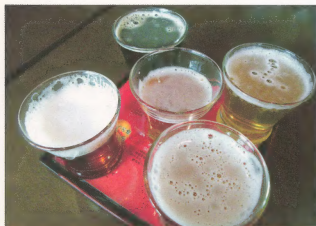
伊勢角屋の哲学は醸造所のその他の決断にも反映されている。「ヴァイツェンのも取り組んだことがありますが品質が安定しなかったで深く諦めました。また、使用農薬の観点からモルトの仕入れ先も見直し、今はカナダのグレートウェスタン社を使っています。その他、キャラメルモルト、チョコレートモルトもグレートウェスタン社を使用、スモークモルトはドイツのワイヤーマン社のものです。地元を流れる清流、宮川の水をチャコールマイクロフィルターで濾過したスーパークリーンな水を使っていますからとても美味しいビールが出来ます」と中西は言う。また伊勢角屋では衛生管理にも特別の配慮をしていて、それは醸造所内の各設備のクリーンさを見ればよく分かる。

受賞意欲も製品のクオリティの高さに一役買っているようで、2000年に初めて受賞して以来、数々の賞を取ってきた。以前はすべて国内の賞だったが、2003年にオーストラリア・インターナショナル・ビア・アワードで金賞を受賞したのを皮切りに、2006年にはサンディエゴで開かれたWBC（ワールドビアカップ）で神都ビール（オールドエール部門）とスタウト（クラシックアイリッシュスタイルドライスタウト部門）。注：この年はゴールド、シルバーは無し）がブロンズ受賞。「WBCはカテゴリーがはっきり分かれているので、私たちはスイートスタウトをまず作り、そしてドライスタウトを造ることにしました」と言うが、どんなタイプのビールを造るかにについては他に決定要因があるらしい。

伊勢市からほど近い蒲村というところは牡蠣の有名な産地で、伊勢角屋直営のブルワリー・パブ「麦酒蔵（びやくら）」では蒲村で獲れた牡蠣などの地場産品を使ったメニューが色々揃う。「食事に合うビールをいつも考えていますが、牡蠣には意識しています」と中西は言う。「麦酒蔵」以外にも「伊勢角屋麦酒 内宮前店」という直営店が伊勢神宮近くにあるが、どちらのお店もグルメ垂涎の牡蠣料理やパブスタイルの各種料理を揃えていて、どの料理もビールとの相性は抜群だ。

伊勢角屋が造るビールの中でも「オイスタースタウト」は特に人気がある。晩秋に仕込み、年末にかけて仕上げて店に出すビールである。最近このビールは牡蠣のイメージをよりはっきり打ち出すため「蒲村牡蠣スタウト」と名前を変えた。伊勢角屋のビールには他にも「ペールエール」「ブラウンエール」「スタウト」などがあるし、「神都麦酒」というビールは伊勢市内で広く販売されており、地元産の黒米とカスネードホップを始めとするビターホップのコンビネーションが生み出す柑橘系を思わせる風味をもつアメリカンスタイルペールエール。「熊野古道麦酒」はマイルドなブラウンエールで三重県と和歌山県の限定販売である。

過去には「インベリアル IPA」などの限定ビールもあった。これは昨



Dry Stout. Note: there was no gold or silver awarded in this category in 2006). "The WBC is very specific in its categorization, so we decided to forego our sweet stout and make a dry stout." But for the most part, Ise Kadoya's decisions on what beers to make are guided by other principles.

Near Ise is the oyster-rich area of Uramura, and Ise Kadoya's quaint brewery pub, Biyagura, features a menu with these, and other, local products. Nakanishi notes, "We are always thinking about beer that goes well with food, especially oysters." Ise Kadoya runs a second restaurant on the bustling approach to Ise Shrine called Isekadoya Naikumaeten, but either one will provide a scrumptious selection of oysters and pub-style foods to pair with fresh beer.

In the opinion of many, Ise Kadoya's best beer is their oyster stout. They begin brewing it in the late fall and start serving toward the end of the year. This time, the name is being changed to Uramura Kaki Stout, to reflect its origins. Otherwise, Ise Kadoya's flagship beers are the pale ale, brown ale and stout. Their Shinto beer, readily available in Ise, is a unique American-style pale ale that uses a secret combination of local black-rice and bitter hops (such as Cascade) to give it citrus notes. Their Kumano Kodo beer is a milder brown ale available only in Mie and Wakayama prefectures.

Over the years, Nakanishi and his team have produced other great seasonals, including an imperial ale. Last year, president Suzuki wanted to make something extreme so they imitated Dogfish Head Brewery (Delaware, US) and dropped in handfuls of 10 different hops at 120 intervals (of one minute) during the boil. The beer was, needless to say, as divine as the shrine nearby, but made in a very limited batch of only 610 bottles. They will be available again this year!

We can expect more stunning seasonals from Ise Kadoya in the months ahead. Together with his new assistants Deguchi and Sakakibara, Nakanishi feels he has a strong team for continued success. He was almost giddy with excitement when talking about their new arrival. But they also need a strong team of drinkers. They shouldn't be hard to find.

Visiting Ise? Definitely walk through the historic district of Kawasaki with its beautifully preserved houses. They continue to function as small select shops and museums, and there are even guest houses for overnight stays. Continue along the Seta river just a short walk to the brewery!

#### "Eyes on the Ground" from Dan Traylor:

You can enjoy the 1st hour of Biyagura's all-you-can-drink events (1500 yen) without feeling rushed because the second hour is only 900 yen. There's a mix of Ise Kadoya's beers, three or four Japanese guest beers, plus some Big Five options for anyone afraid of good beer. A scan of the mostly Japanese crowd reveals that most are not afraid of craft. Although the restaurant isn't set up for socializing, occasional lines at the bar allow time to chat, compare notes or make new friends. These events usually run on the 2nd and 3rd Wednesdays of each month. Confirm at Biyagura's website: [www.isekadoya.com](http://www.isekadoya.com)

Check out Dan's blog at: [japanbrew.blogspot.com](http://japanbrew.blogspot.com)



center: Nakanishi on the winners' stand at the Tokyo Real Ale Festival

年、社長の鈴木成宗が個性の強いビールを造ろうと思い立ち、アメリカ・デラウェア州にある醸造所「ドッグフィッシュヘッド・ブルワリー」のビールを参考にしながら、麦汁の煮沸中に10種類ものホップを120回に分けて投入するという方法で造られた渾身のIPA。それは伊勢神宮を連想させる重々しく神々しい風味を持つビールだったが、残念なことに610本という少量限定生産だった。それが何と今年中に再発売されるという。

近いうちにまた魅力的な限定ビールが登場することを期待しよう。二人の新しいスタッフ、出口と榎原も加わり、中西は今後も素晴らしいビールを造っていくための強力なチームが出来上がったと感じている。新しい二人のスタッフのことを中西は興奮気味に話してくれた。しかし彼らにはビール愛飲家の強力なサポートも必要である。皆で伊勢角屋のビールを応援しようではないか。

この記事を読んでいるキミも伊勢市に行ってみよう。伊勢に行ったらまずは歴史を感じさせる河崎の町を歩いてみることを勧める。古い商家や町家が残る町並みは素晴らしい。そうした建物の多くは小さな商店や博物館として今でも使われている、宿屋もあるのて時間に余裕を持ち泊まりがけで楽しみたい。勢田川沿いを少し歩けば、そこが「伊勢角屋」だ。

[www.isekadoya.com](http://www.isekadoya.com)

# HELIOS BREWERY:

craft beer the island way



## Okinawa.

The name alone sets imaginations adrift. Smooth, white beaches. Seas conducive to scuba, surf or merely swimming. Distinct southern island music. Hearty cuisine. Oh yeah, and the heat. That brings thirst. Thank goodness for Helios.

Take a stroll down bustling, historical Kokusai-dori (international street) on any steamy night, and you're definitely going to need a drink. Drop into the Helios pub for a few pints and, if you're hungry, for some decent food for pairing. The brewery itself is actually located farther north, in Nago and is better known for its production of awamori, rum, liquor and whiskey. Helios began brewing beer fulltime in 1998. Owner Matsuda Ryo was interested in making all kinds of alcohol and realized that, hey, Okinawa is hot, beer is good, and Orion is already here—let's make our own. Matsuda traveled to Europe and America on a long tasting tour and eventually trained in Canada. Meanwhile, Helios general manager Tamaki Hideya traveled to Germany to study sausages and how they pair with beer. Explains Tamaki, "Okinawa uses lots of pork and I also wanted to study drinking culture. Germany was the place." Tamaki recommends white sausage with goya, Okinawa's famous bitter vegetable, but that could include pairing it with their Goya Beer.

Goya Beer? Are you kidding? No. It's unusual, that's for certain, but well balanced and highly drinkable. It's basically a lager, but with goya added. Tamaki notes, "We put in a little less bitter hop and aroma hop so that it's not too overwhelming." The goya is almost imperceptible in the nose, much like pumpkin ales without a whiff of pumpkin. The body is light and refreshing, but with the finish you suddenly get a goya bitterness that swells and passes like a lazy wave. And yes, it tastes fantastic with the sausage.

Helio's other flagship beers include their standard weizen,

沖繩。その名を耳にするだけで脳裏に浮かぶのは、白い砂浜、ダイバーやサーファーはもちろん誰もが誘いこまれるような美しい海、独特の音楽に心道まる郷土料理。そして暑さ暑さで喉が渇く—ヘリ

オスにとっては願ったり叶ったりだ。

ムシムシする夜に歴史ある国際通りの賑わいを抜けて散歩すれば、必ず喉が渇く。そんな時はヘリオスバブへふらりと入り、数パイント、それに空腹なら料理も合わせて注文してみよう。ヘリオス酒造株式会社の本社醸造所は那覇市の通が北方である名護市にあり、ビールよりも泡盛、ラム、リキュール、ウイスキーなどの製造で知られている。ヘリオス社が本格的にビールの醸造を始めたのは1998年。オーナーの松田亮氏は全てのアルコール飲料を製造したいと考えていたが、ある時気付いた。「沖縄は暑い。ビールが合う。オリオンビールも既に成功している。よし、自前のビールを造ろう。」そして松田氏はヨーロッパとアメリカへ飛び、時間をかけて各地のビールを飲んで周ると、最後にカナダで研修を受けて帰国した。その間ヘリオス社の玉城英哉本部長はドイツへ渡り、ソーセ



ージについて学ぶと同時に、ソーセージとビールのペアリングについても修行をした。「沖縄では豚肉が大量 소비 されるので、それに酒の文化も学びたかった。ですから留学先としてはドイツがぴったりだったのです。」と玉城氏は言う。彼が動ける組み合わせは白ソーセージとゴーヤだが、ゴーヤの代わりにゴーヤビールを合わせても良いと言う。

ゴーヤビール? 冗談? しかし冗談ではない。確かに変わってはいるが、バランスが良くとても飲みやすい。ラガービールにゴーヤを加えたものだ。玉城氏によると、ビタリング用とアロマ用に加えるホップをそれぞれ若干少なめにすることで、ホップの印象が強くなり過ぎないようにしたのだという。実際に飲んでみるとゴーヤの香りは殆ど感じられず、香りとしてはパンキン臭の無いパンキンエールのような感じだ。ボディは軽く爽やかだが、フィニッシュで突然ゴーヤの苦みが現れて穏やかな波のように広がってくる。確かに、ソーセージと合わせると最高だ。



a pale ale with a subtly sweet aroma and slightly bitter finish, a German lager, and a porter ("which goes well with spare ribs or Okinawan pork," says Tamaki). Helios also makes seasonal beers, such as their red ale. At present, Helios is focusing on its Okinawan market, but aims to increasingly export refrigerated bottles to the rest of Japan, especially through its online shopping site. Once in a blue moon, Cheers in Yokohama serves a keg, making it about the only place you can get draught outside Okinawa.

If you are in the pub and are looking for more lively surroundings, venture upstairs to the Helios izakaya, where there is a full menu of heavily fried pub food and also live Okinawan music. Tours to the Awamori brewery in Nago are a little trickier. In addition to making a reservation (you can do so online), you will need to secure transportation, meaning an expensive taxi ride or a rental car if you've got a driver who's not drinking. Otherwise, slip into some local alcohol retailers in Naha and you can find some bottles to take back to your hotel or the beach. Bask in the sun with a bottle of bitterness—the good bitter.

<http://www.helios-syuzo.co.jp>

ヘリオスビールのフラッグシップ商品としては他に、ベーシックなヴァイツェン、ペールエール(ほのかに甘い香りやフィニッシュに残る若干の苦みが特徴)、ジャーマンラガー、ポーター(玉城氏曰くスベアリブや島豚との相性が良い)があり、レッドエール等の季節限定ビールもある。目下のところヘリオスビールは地元沖縄市場に重点を置いているが、主に自社のオンラインショップを通じて日本各地に向け瓶ビールを販売しており、その販売増も目標としている。珍しい例としては「横濱Cheers」がたまに樽生のヘリオスビールを出しており、沖縄県外で唯一ヘリオスの生が飲める場所となっている。

前述のヘリオスバブへ入ってはみたものの更に賑やかな場所へ行きたいという方には、2階のヘリオス営業居酒屋「百葉」をお勧めする。メニ







ューには琉球料理が並び、(揚げ物もたっぷりあり、認めざるを得ないが美味しい。)、琉球島唄のライブ演奏もある。しかし名護市の泡盛工場を見学するにはもう少し手がかかる。まず予約が必要で(オンライン予約可)、交通の便も確保しなければならない。高くつくがタクシーに乗るか、酒を飲まないドライバーがいればレンタルカーを借りるかだ。だがそれが難しければ、那覇市内の酒屋でも瓶を貰えるので、それをホテルやビーチで味わえばよい。苦み走った酒の瓶をお供に日光浴一泊ではないか。



## BREWERY INFO

The list of Japanese breweries that appears on the following four pages is by no means complete. There are over 200 microbreweries in Japan. But as we stated in our first issue, not all of these breweries are necessarily devoted to producing high-quality craft beer. This list has been compiled by a panel of craft beer tasters and is subject to change.

If you believe a brewery should be included on this list, please submit their name for consideration. If you are a craft-beer brewer or brewer not on this list, please contact us as well. If you are interested in improving the quality of your product, we can possibly put you in touch with expert tasters and highly lauded craft brewers who may be willing to provide training and advice. The craft beer industry is about quality and support, not just profit.

-  Some English support
  Non-smoking areas  
 Bar/restaurant at brewery
  Brewery tours possible

New additions: Aquila Beer, Kamakura Beer, Kizakura Beer

### 北海道 HOKKAIDO

オホーツクビール Okhotsk Beer

オホーツクビール(株)

〒090-0037 北見市山下町2丁目2-2

Kitami-shi, Yamashita-cho 2-2-2

TEL: 0157-23-6300 FAX: 0157-23-1121

<http://www.beers.co.jp/>

大雪地ビール Daisetsu Ji-beer

大雪地ビール(株)

〒070-0030 旭川市宮下通11-1604番地の1

Asahi-shi, Miyashita-dori 11-1604-1

TEL: 0166-25-0400 FAX: 0166-25-0401

<http://www.ji-beer.com/>

ノースアイランド North Island

(有)カナディアンブルワリー

〒065-0026 札幌市東区北26条東1-3-8

Sapporo-shi, Higashi-ku, Kita 26 Jōhigashi

1-3-8

TEL: 011-752-2550 FAX: 011-752-2557

<http://www.2002cb.co.jp/>

開拓使麦酒 Kaitakushi Beer

(株)札幌開拓使麦酒醸造所

〒060-0032 札幌市中央区北2条東4丁目

Sapporo-shi, Chuo-ku, Kita 2, Jōhigashi 4

TEL: 011-252-8231

011-200-8195

<http://www.sapporo-factory.co.jp/>

beer\_museum/

小樽ビール Otaru Beer

(株)アレア小樽ビール醸造所

〒047-0261 小樽市銭函3-263-19

Otaru-shi, Zenbako 3-263-19

TEL: 0134-61-2277 FAX: 0134-61-2278

<http://www.otarubeer.com/>

鬼伝説地ビール Onidensetsu Ji-beer

(株)わかさいも本舗

〒059-0463 登別市中登別町96-6

Noboribetsu-shi, Noboribetsu-cho 96-6

TEL: 0143-80-2110 FAX: 0143-80-2111

<http://www.wakasaimo.com/>

大沼ビール Onuma Beer

(株)プロイハウス大沼

〒041-1354 亀田郡七飯町大沼208

Kameda-gun, Nanae-machi, Ohnuma-cho

208

TEL: 0138-67-1611 FAX: 0138-67-1678

<http://www.onumabeer.co.jp/>

### 岩手県 IWATE-KEN

ベアレン Baeren

(株)ベアレン醸造所

〒020-0061 盛岡市北山1-3-31

Morioka-shi, Kitayama 1-3-31

TEL: 019-606-0766 FAX: 019-626-0201

<http://baeren.jp>

銀河高原ビール Ginga Kogen Beer

株式会社 銀河高原ビール

〒029-5703 和賀郡西和賀町沢内沢沢3-647-1

Waga-gun, Nishiwaga-cho, Sawauchi

Kaizawa 3-647-1

TEL: 0197-85-5321 FAX: 0197-85-5323

<http://www.gingakogenbeer.com/>

いわて蔵ビール Iwatekura Beer

世嫡の一酒造(株)

〒021-0885 一関市田村町5-42

Ichinoseki-shi, Tamura-cho 5-42

TEL: 0191-21-1144 FAX: 0191-21-1143

<http://www.sekinoichi.co.jp/>

### 宮城県 MIYAGI-KEN

仙南クラフトビール Sennan Craft Beer

(株)加工連 仙南シンケンファクトリー

〒981-1505 角田市角田字流197-4

Kakuta-shi, Kakuta Aza Nagare 197-4

TEL: 0224-61-1150 FAX: 0224-61-1159

### 秋田県 AKITA-KEN

あくらビール Aquila Beer

株式会社あくら

〒010-0921 秋田市大町1-2-40

Akita-shi, Ohmachi 1-2-40

TEL: 018-862-1841 FAX: 018-862-1982

[www.aquila.co.jp](http://www.aquila.co.jp)

田沢湖ビール Tazawako Beer

(株)わらび座 〒014-1192

仙北市田沢湖幸田字早稲田430

Semboku-shi, Tazawako Karata Aza Waseda

430

TEL: 0187-44-3988 FAX: 0187-44-3983

<http://www.warabi.or.jp/beer/>

### 福島県 FUKUSHIMA-KEN

みちのく福島路ビール Michinoku Fukushima

Ji-beer

(有)福島路ビール 〒960-2156

福島市荒井字横塚3-182

Fukushima-shi, Arai Aza Yokozuka 3-182

TEL: 024-593-5859 FAX: 024-593-6139

<http://www.f-beer.com/>

### 茨城県 IBARAKI-KEN

常陸野ネストビール Hitachino Nest Beer

木内酒造(資)

〒311-0133 那珂市鴻巣1257

Naka-shi, Kounosu 1257

TEL: 029-298-0105 FAX: 029-295-4580

<http://www.kodawari.cc/>

牛久ブルワリー

Ushiku Brewery (Chateau

Kamiya)

合同酒精(株)

〒300-1234 牛久市中央3-20-4

Ushiku-shi, Chuo 3-20-4

TEL: 029-871-1172 FAX: 029-871-1172

<http://www.ch-kamiya.jp/>

## 栃木県 TOCHIGI-KEN

那須高原ビール Nasu Kogen Beer  
那須高原ビール(株)  
〒325-0001 那須郡那須町大字高久甲3986  
Nasu-gun, Nasu-cho, Oaza Takahisako 3986  
TEL: 0287-62-8958 FAX: 0287-62-8968  
<http://www.nasukohgenbeer.co.jp/>

プレストンエール Preston Ale  
(株)ホンダ産業プレストンエールブルワリー  
事業部  
〒329-0611 河内郡上三川町大字磯岡字中原  
421 ジョイフル本田2F  
Kawachi-gun Kaminokawa-cho Oaza Naka-  
hara 421 Joyful Honda 2F  
TEL: 0285-55-2259 FAX: 0285-55-2265

## 群馬県 GUNMA-KEN

オゼノコキドケ Ozenoyukidoke  
龍神酒造(株)  
〒374-0065 館林市西本町7-13  
Tatebayashi-shi, Nishihon-cho 7-13  
TEL: 0276-72-3711 FAX: 0276-72-3968  
<http://www.ryujin.jp/>

## 埼玉県 SAITAMA-KEN

こぶし花ビール Kobushi-hana Beer  
(株)羽生の里 〒348-0011  
羽生市三田ヶ谷1725  
Hanyu-shi, Mitagaya 1725  
TEL: 048-565-5267 FAX: 048-565-3318  
<http://www.hana-beer.com/>

麦雄毅工房マイクロブルワリー Mugizakkoku  
Kobo Microbrewery  
麦雄毅工房マイクロブルワリー  
〒355-0328 小川町大塚1151-1  
Ogawa-cho, Otsuka 1151-1  
TEL: 0493-72-5673 FAX: 0493-72-5673  
<http://www.craft-beer.net/>

COEDO(コエド)  
(株)協同商事コエドブルワリー  
〒354-0045 入間郡三芳町上富385-10  
Irima-gun, Miyoshi-cho Kamitome 385-10  
TEL: 049-259-7735 FAX: 049-259-9955  
<http://www.coedobrewery.com/>

## 千葉県 CHIBA-KEN

ロコピア Loco Beer  
(株)下野酒店 ロコピア  
〒285-0854 佐倉市上座1193  
Sakura-shi, Kamiza 1193  
TEL: 043-487-6914 FAX: 043-463-0496  
<http://www.shimor.com/>

ハーヴェスト・ムーン Harvest Moon  
(株)イクスピアリ  
〒279-8529 浦安市舞浜1-4  
Urayasu-shi, Maehama 1-4  
TEL: 047-305-5652 FAX: 047-305-5652  
<http://www.ikspiari.co.jp/harvestmoon/>

## 東京都 TOKYO

隅田川ブルーイング Sumidagawa Brewing  
(株)隅田川ブルーイング  
〒130-8602 墨田区吾妻橋1-23-36 アネックス  
ビル2・3F  
Sumida-ku, Azunabashi 1-23-36 Annex Bldg  
2-3F  
TEL: 03-5608-5086 FAX: 03-5608-7118  
<http://www.sumidagawa.jp/>

Tennoz Ale (T.Y. Harbor Brewery)  
寺田倉庫(株) ティー・ワイ・ハーバー  
ブルワリー  
〒140-0002 品川区東品川12-1-3  
Shinagawa-ku, Higashi-shinagawa 2-1-3  
TEL: 03-5479-4555 FAX: 03-5479-1696  
<http://www.tyharborbrewing.co.jp/>

NIDE BEER  
(株)ニード  
〒154-0016 世田谷区弦巻4-8-12 キャピタル  
フラット弦巻1F  
Setagawa-ku, Tsurumaki 4-8-12 Capital Flat  
Tsurumaki 1F  
TEL: 03-3420-1122 FAX: 03-3420-1144  
<http://goodbeer.jp/>

多摩の恵 Tama no Megumi  
石川酒造(株)  
〒197-8623 福生市熊川1番地  
Fussa-shi, Kumagawa 1  
TEL: 042-553-0100 FAX: 042-553-2017  
<http://www.tamajiman.com/>

## 神奈川県 KANAGAWA-KEN

横浜ビール Yokohama Beer  
横浜ビール(株)  
〒231-0013 横浜市中区住吉町6-68-1  
Yokohama-shi, Naka-ku, Sumiyoshi 6-68-1  
TEL: 045-640-0271 FAX: 045-640-0277  
<http://www.yokohamabeer.com/>

湘南ビール Shonan Beer  
熊澤酒造(株)  
〒253-0082 茅ヶ崎市香川7-10-7  
Chigasaki-shi, Kagawa 7-10-7  
TEL: 0467-52-6118 FAX: 0467-52-6119  
<http://www.kumazawa.jp/>

鎌倉ビール Kamakura Beer  
鎌倉ビール醸造株式会社

〒248-0007 鎌倉市大町5-9-29  
Kamakura-shi, Omachi 5-9-29  
TEL: 046-723-5533 FAX: 046-760-4933  
[www.kamakura-beer.co.jp](http://www.kamakura-beer.co.jp)

サンクトガーレン Sankt Gallen Brewery  
サンクトガーレン(有)  
〒243-0807 厚木市金田1 1 3 7-1  
Atsugi-shi, Kaneda 1137-1  
TEL: 046-224-2317 FAX: 046-244-5757  
<http://www.sanktgallenbrewery.com/>

丹沢のしずく Tanzawa no Shizuku  
厚木ビール(株)  
〒243-0004 厚木市水引2-12-36  
Atsugi-shi, Mizuhiki 2-12-36  
TEL: 046-223-1515 FAX: 046-223-1516  
<http://www.atsugi.to/beer/>

さがみビール Sagami Beer  
黄金井酒造(株)  
〒243-0121 厚木市七沢769  
Atsugi-shi, Nanasawa 769  
TEL: 046-248-0124 FAX: 046-247-8089  
<http://www.koganeishouzou.com/>

箱根ビール Hakone Beer  
(株)小田原節廣 箱根ビール醸造所  
〒250-0032 小田原市風祭245  
Odawara-shi, Kazamatsuri 245  
TEL: 0465-23-7373 FAX: 0465-24-4711  
<http://hakone-beer.com/>

## 山梨県 YAMANASHI-KEN

富士桜高原麦酒 Fujizakura Kogen Mugishu  
富士観光開発(株)  
〒401-0301 那都郡那都市河口湖町船津  
6663-1  
Minami Tsuru-gun, Fujikawaguchiko-cho,  
Funatsu 6663-1  
TEL: 0555-83-2236 FAX: 0555-20-3866  
<http://www.fuji-net.co.jp/beer/>



## 新潟県 NIIGATA-KEN

胎内高原ビール Tannai Kogen Beer  
胎内市営 胎内高原ビール園  
〒959-2823 胎内市熱田坂670-1  
Tainai-shi, Atsutazaka 670-1  
TEL: 0254-48-2020 FAX: 0254-48-2021  
<http://www.tainai.info/>

スワンレイクビール Swanlake Beer  
(株)天朝閣 瀬湖屋敷の杜ブルワリー  
〒959-1944 阿賀野市金屋345-1  
Agano-shi, Kanaya 345-1  
TEL: 0250-63-2000 FAX: 0250-63-1800  
<http://www.swanlake.co.jp/>



## エチゴビール Echigo Beer

エチゴビール(株)

〒953-0016 新潟市西蒲区松山2番地  
Niigata-shi, Nishikan-ku, Matsuyama 2  
Banchi

TEL: 0256-76-2866 FAX: 0256-72-7441  
<http://www.echigo-beer.jp/>

日本海夕陽峠ブルーリー Nihonkai Yui  
Misaki

(株)三景 日本海夕陽峠ブルーリー

〒940-2501 長岡市寺泊野積107-225  
Nagaoka-shi, Teradomarinomusui 107-225  
TEL: 0258-75-4966 FAX: 0258-75-4277  
<http://www.yuhibeer.com/>

八海山泉ビール Hakkaisan Izumi Beer

(株)八海山

〒949-7114 南魚沼市泉564-1  
Minamionuma-shi, Izumi 564-1  
TEL: 025-775-3939 FAX: 025-775-3739  
<http://www.hakkaisan.co.jp/>



妙高高原ビール Myoko Kogen Beer

荒井アンドアソシエイツ(株)

〒949-2112 妙高市池の平温泉  
Myoko-shi, Ike no Taira Onsen  
TEL: 0255-86-2600 FAX: 0255-86-5458  
<http://alpen-blick.com>

## 富山県 TOYAMA-KEN

オオヤブラスリー Ohya Brasserie

(株)オオヤブラスリー

〒939-2606 富山市婦中町長沢2584-5  
Toyama-shi, Fuchu-machi Nagasawa  
2584-5  
TEL: 076-469-2224 FAX: 076-469-2224  
<http://www.oh-beer.com/>

城端麦酒 Johana Beer

城端麦酒(有)

〒939-1805 南砺市細野340  
Nanto-shi, Hosono 340  
TEL: 0763-62-2283 FAX: 0763-62-3737  
<http://www.jo-beer.com/>

## 石川県 ISHIKAWA-KEN

奥能登ビール 日本海倶楽部 Okunoto Beer  
Nihonkai Club

社会福祉法人 佛子園 Heart & Beer 日本海倶  
楽部  
〒927-0605 鳳珠郡能登町宇立壁92番地  
Odori-gun, Noto-cho, Azatatekabe 92 Banchi  
TEL: 0768-72-8181 FAX: 0768-72-8282  
<http://www.nihonkai-club.com/>

## 福井県 FUKUI-KEN

越前福井ビールDIOS Echizen Fukui Beer  
Dios

(株)越の礎 福井ビール工房

〒910-0016 福井市大宮5-8-25  
Fukui-shi, omiya 5-8-25  
TEL: 0776-22-7711 FAX: 0776-24-0237  
<http://www.j-brewery.com/>

## 長野県 NAGANO-KEN

信濃ビール Shinano Beer

(株)蕃龍 信濃ブルーリー

〒389-1303 上水内郡信濃町大字野尻字上山  
桑2121-2  
Kamininouchi-gun, Shinano-cho, Oaza Nojiri  
Aza Kamiyamakkuwa 2121-2  
TEL: 026-255-6633 FAX: 026-255-5876  
<http://www.valley.ne.jp/~beer470/>

志賀高原ビール Shiga Kogen Beer

(株)玉村本店

〒381-0401 下高井郡山ノ内町平穏1163  
Shimotakai-gun, Yamanouchi-machi, Hirao  
1163  
TEL: 0269-33-2155 FAX: 0269-33-3136  
<http://www.tamamura-honten.co.jp/>



オラホビール OHLAIHO BEER

(株)信州東亜市振興公社

〒389-0505 東御市和3875-2  
Tomi-shi, Kano 3875-2  
TEL: 0268-64-0006 FAX: 0268-64-0111  
<http://www.yuranken.com/>



ヤッホー・ブルーイング Yo-Ho Brewing (Yona  
Yona)  
(株)ヤッホー・ブルーイング  
〒385-0009 佐久市小田井1119-1  
Saku-shi, Otai 1119-1  
TEL: 0267-66-1211 FAX: 0267-66-1210  
<http://www.yohobrewing.com/>

南信州ビール Minami-Shinshu Beer

南信州ビール(株) 駒ヶ岳醸造所

〒399-4301 上伊那郡宮田村4752-31  
Kamiminagun, Miyatamura 4752-31  
TEL: 0265-85-5777 FAX: 0265-85-5630  
<http://www.ms-beer.co.jp/>

木曾路ビール Kiso Ji-beer

木曾路ビール(株)

〒399-5302 木曾郡南木曾町吾妻2278  
Kisogun, Minamikiso-cho, Asuma 2278  
TEL: 0264-58-1211 FAX: 0264-58-1211  
<http://hotelkisoji.jp>



## 岐阜県 Gifu-KEN

飛騨山麦酒 Hida Takayama Brewing

Agriculture Corporation

(有)農業法人飛騨山麦酒  
〒506-0808 高山市松本町999  
Takayama-shi, Matsumoto-cho 999  
TEL: 0577-35-0365 FAX: 0577-32-7767

博石館ビール Hakusekikan Beer

(株)岩本 博石館ブルーリー

〒509-0301 中津川(市)野井15251-1  
Nakatsugawa-shi, Hirukawa 5251-1  
TEL: 0573-46-0015 FAX: 0573-45-3303  
<http://www.hakusekikan-beer.jp/>

## 静岡県 SHIZUOKA-KEN

御殿場高原ビール Gotenba Kogen Beer

御殿場高原ビール(株)

〒412-0033 御殿場市神山719  
Gotenba-shi, Kamiyama 719  
TEL: 0550-87-5500 FAX: 0550-87-5224  
<http://www.gkb.co.jp/>

バイエルンマイスタービール Bayern Meister  
Beer

バイエルンマイスタービール(有)

〒418-0103 富士宮市上井出宇河原端1254-1  
Fujino-shi, Kamide Aza Kawarabata 1254-1  
TEL: 0544-54-3311 FAX: 0544-54-3312  
<http://www.bmbier.com/>

反射炉ビア Hansharo Beer

(株)蔵屋鳴沢

〒410-2113 伊豆の国市中272-1  
Izunokuni-shi, Naka 272-1  
TEL: 055-949-1208 FAX: 055-949-5022  
<http://www.kuraya-narusawa.com/>

ベアードビール Baird Beer

(資)ベアードブルーイング

〒410-0843 沼津市夢原9-3  
Numazu-shi, Tatehara-cho 9-3  
TEL: 055-952-6673 FAX: 055-952-6673  
<http://www.bairdbeer.com/>



## 愛知県 AICHI-KEN

金しゃちビール Kinshachi Beer

ワダカン盛田金しゃちビール事業部

〒484-0888 犬山市羽黒新田字高見1-4  
Inuyama-shi, Haguroshinden Aza Takami 1-4  
TEL: 0568-67-0116 FAX: 0568-67-0155  
<http://www.kinshachi.jp/>

## 三重県 MIE-KEN

モクモク地ビール Mokumoku Ji-beer

農事組合法人伊賀の里モクモク手づくりファ

ーム

〒518-1392 伊賀市西湯舟3609  
Iga-shi, Nishiyubune 3609  
TEL: 0595-43-0909 FAX: 0595-43-2100  
<http://www.moku-moku.com/>

伊勢角屋麦酒 Isekadoya Beer  
(有)二軒茶屋餅角屋本店  
〒516-0017 伊勢市神久6-428  
Ise-shi, Jinkyu 6-428  
TEL: 0596-21-3108 FAX: 0596-21-3109  
<http://www.biyagura.jp/>

**滋賀県 SHIGA-KEN**

長浜浪漫ビール Nagahama Roman Beer  
長浜浪漫ビール(株)  
〒526-0056 長浜市朝日町14-1  
Nagahama-shi, Asahi-cho 14-1  
TEL: 0749-63-4300 FAX: 0749-63-4301  
<http://www.romanbeer.com>

**京都府 KYOTO**

黄桜ビール Kizakura Beer  
黄桜株式会社  
〒612-8046 京都府京都市伏見区塩屋町  
2 2 3  
Kyoto-shi, Fushimi-ku, Shiyo-machi 223  
TEL: 075-611-8115 FAX: 075-611-8177  
[www.kizakura.co.jp](http://www.kizakura.co.jp)

京都府周山街道 Kyoto-fu Shusan Kaido  
羽田酒造(有)  
〒601-0251 京都市右京区京北周山町下台20  
Kyoto-shi, Ukyo-ku, Keihokushuzan-cho  
Shimodai 20  
TEL: 0771-52-0080 FAX: 0771-52-1150  
<http://www.hanedashuzo.co.jp/>

京都町屋麦酒 Kyoto Machiya Beer  
マツヤ(株)  
〒604-0811 京都市中京区堺町通二条上ル鳥  
屋町173 キンシ正宗堀野記念館  
Kyoto-shi, Nakagyo-ku, Sakaimachi-dori,  
Kameya-cho 173, Kinshi Masamune Horino  
Memorial Museum  
TEL: 075-223-2072 FAX: 075-223-2072  
<http://www.kinshimasamune.com/>

**大阪府 OSAKA**

大阪國乃長ビール Osaka Kuninocho Beer  
壽酒造(株)  
〒569-0814 高槻市富田町3-26-12  
Takatsuki-shi, Tonda-cho 3-26-12  
TEL: 072-696-0003 FAX: 072-693-1533  
<http://www.kuninocho.jp/>

箕面ビール Minoh Beer  
エイ・ジェイ・アイ・ビア(有)  
〒562-0004 箕面市牧落3-19-11  
Mino-shi, Makiochi 3-19-11  
TEL: 072-725-7234 FAX: 072-725-7235  
<http://www.minoh-beer.jp/>

**兵庫県 HYOGO-KEN**

白雪ビール Shirayuki Beer  
小西酒造(株)  
〒664-0851 伊丹市中央3-4-15  
Itami-shi, Chuo 3-4-15  
TEL: 072-773-0524 FAX: 072-773-1165  
<http://www.konishi.co.jp/>

**鳥取県 TOTTORI-KEN**

大山Gビール Daisen 'G'Beer  
久米桜麦酒(株)  
〒689-4108 西伯郡伯耆町丸山1740-30  
Saihaku-gun, Hoki-cho, Maruyama 1740-30  
TEL: 0859-39-8033 FAX: 0859-39-8034  
<http://g-beer.jp/>

**島根県 SHIMANE-KEN**

松江地ビール ビアへるん Matsue Beer Hearn  
島根ビール(株)  
〒690-0876 松江市黒田町509-1  
Matsue-shi, Kuroda-cho 509-1  
TEL: 0852-55-8355 FAX: 0852-27-7750  
<http://www.shimane-beer.co.jp/>

**岡山県 OKAYAMA-KEN**

独歩ビール Doppo Beer  
宮下酒造(株)  
〒703-8258 岡山市西川原184  
Okayama-shi, Nishikawa-cho 184  
TEL: 086-272-5594 FAX: 086-273-9243  
<http://www.msb.co.jp/>

**愛媛県 EHIME-KEN**

梅錦ビール Umenishiki Beer  
梅錦山川(株)  
〒799-0194 四国中央市金田町金川14  
Shikoku Chuo-shi, Kanada-cho, Kanagawa  
14  
TEL: 0896-58-1211 FAX: 0896-58-3171  
<http://www.umenishiki.com/>

道後ビール Dogo Beer  
水口酒造(株)  
〒790-0848 松山市道後喜多町3-23  
Matsuyama-shi, Dogo Kitamachi 3-23  
TEL: 089-924-6616 FAX: 089-924-3707  
<http://www.dogobeer.co.jp/>

**福岡県 FUKUOKA-KEN**

門司港レトロビール Mojiko Retro Beer  
門司港レトロビール(株)  
〒801-0853 北九州市門司区東港町6-9  
Kitakyushu-shi, Moji-ku, Higashiminato-  
machi 6-9  
TEL: 093-321-6885 FAX: 093-321-6858  
<http://mojibeer.ntf.ne.jp/>

オークラブルフリー Okura Brewery  
(株)ホテルオークラ福岡  
〒812-0027 福岡市博多区下川端町3-2 博多リ  
パレイン ホテルオークラ福岡 81F  
Fukuoka-shi, Hakata-ku, Shimokawabata-  
machi 3-2, Hakata Riverain Hotel Okura BF1  
TEL: 092-262-1172 FAX: 092-262-1427  
<http://www.fuk.hotelokura.co.jp/>

ブルーマスター Brewmaster  
(有)ケイズブルーイングカンパニー  
〒814-0104 福岡市城南区別府1-19-1  
Fukuoka-shi, Jonan-ku, Betsu 1-19-1  
TEL: 092-841-6336 FAX: 092-982-3464  
<http://www.brewmaster2002.com/>

**熊本県 KUMAMOTO-KEN**

阿蘇ビール Aso Beer  
(株)阿蘇ファームランド  
〒869-1404 阿蘇郡南阿蘇村河陽5579-3  
Aso-gun, Minamiaso-mura, Kawacho 5579-3  
TEL: 0967-67-0001 FAX: 0967-67-2798  
<http://www.asofarmland.co.jp/>

**宮崎県 MIYAZAKI-KEN**

ひでじビール Hideji Beer  
(株)ニシダ  
〒882-0077 延岡市行徳町747-56  
Nobeoka-shi, Mukabaki-machi 747-56  
TEL: 0982-39-0090 FAX: 0982-38-0080  
<http://www.hideji-beer.jp/>

**鹿児島県 KAGOSHIMA-KEN**

城山ブルフリー Shiroyama Brewery  
(株)城山観光 城山観光ホテル  
〒890-8586 鹿児島市新照院町41-1  
Kagoshima-shi, Shinsoin-cho 41-1  
TEL: 099-224-2211 FAX: 099-226-6534  
<http://www.shiroyama-g.co.jp/>

**沖縄県 OKINAWA-KEN**

ヘリオス酒造 Helios Brewery  
ヘリオス酒造(株)  
〒905-0024 名護市許田405  
Nago-shi, Kyoda 405  
TEL: 0120-41-3975 FAX: 098-860-5186  
<http://www.helios-syuzo.co.jp/>



## ■ BEER ROUNDUP

### More Notes from the Tokyo Real Ale Festival

#### Toshi's IPA

Toshi's IPA was apparently specially conditioned for its debut at this year's festival. Simcoe hops from America were added to the cask, giving it pine-and-citrus aroma. The slightly florid, fresh nose was in fact what made it stand out. At 70 IBUs, it has a rather sharp, but oh-so-pleasant bitterness when you first take a sip. This IPA is not at all heavy and you can go round after round without tiring of it.

#### Echigo Red Ale

This beer's characteristic flavor owes to the Amarillo hop it uses. It has a clear, lovely amber color; caramel-roasted malts for added flavor; and a slightly sweet, citrusy aroma from the Amarillo hops that give it a delicately balanced nose. The taste is bold, also providing fine balance between the sweet malt and hop bitterness.

#### Swanlake Porter

Owing to its complex combination of malts, this porter features chocolate & coffee aroma with toasty, caramel flavor. Swanlake uses U.S. hops (variety undisclosed) but not so much as to overwhelm the malt flavor; the hop presence is very subtle. On the draw, you experience a delicate balance between the malt sweetness and sharp, burnt bitterness. This brew won top honors for its class at the World Beer Cup and is indeed a world-class porter.

#### Preston Pale Ale

This beer was also specially conditioned for the festival. Preston actually brought three beers, each brewed with a different kind of hop. The one using Kent Goldings (aroma) hop from the UK was quite delicious. It featured a distinct, tea-like aroma and was reminiscent of an English-style cask-conditioned pale ale. With light carbonation, too, it encourages slow, careful drinking for however many hours you like.

On April 11th, the NPO Japan Craft Beer Support (JCBS), together with the Good Beer Club, hosted the Japan Craft Beer Selection in Tokyo. The event included 100 professional and amateur tasters judging 160 beer entries in 11 categories from over 50 Japanese craft beer makers. Based on the results of the evaluations, some beers will advance to a final round. The specific awards for finalists will be announced on August 29th at the Shiodome Park Hotel Tokyo. Although this event is not open to the public, its results will be announced in the Fall edition, and the same organizers will be hosting the 5th annual Nippon Craft Beer Festival on October 31st, from noon to 6pm at the Sumida Riverside Hall. For more details, visit the website: [www.craftbeerfestival.jp](http://www.craftbeerfestival.jp)

#### Toshi's IPA

今回のフェスティバルに登場したToshi's IPAは、この日の為に特別にコンディションされたものだそうです。Caskの中にシムコと言うアメリカの柑橘系ホップが入っており、香り付けされています。通常の物より、華やかでフレッシュなホップの香りがとても印象的。口を含むと、このビールの特徴でもあるIBU70という少し高めめのシャープな苦みがとても心地いい。決して重すぎず、何杯でもいけてしまうIPAです。

#### エチゴレッドエール

このビールの特徴は「アマリロ」というアメリカ産のホップのみで造られていること。濁りのない綺麗なアンバーカラーでキャラメルのようなモルトのローストフレーヴァーの中にアマリロの柑橘系で少し甘めの香りが絶妙なバランスで鼻先をくすぐる。しっかりとした味わいでモルトの甘みとホップの苦みのバランスが素晴らしい。

#### スワンレイク ポーター

複数のモルトが使用されており、チョコレートやコーヒーの様な芳ばしい香りやトースティーやキャラメルなどといった複雑なモルトフレーヴァーが特徴的。ホップはアメリカ系のものが使用されているが、モルトフレーヴァーの邪魔にならない様、ほのかに感じる程度。口を含むと、モルトの甘みと焦げたシャープな苦み、酸味のバランスがなんと絶妙。ワールドビアカップでも世界No1になるなど、ワールドクラスのポーターです。

#### プレストン ペールエール

このビールも今回のフェスティバルの為に特別にコンディションされたものです。計3種類のビールが用意され、それぞれ違うホップで香り付けされていました。特に素晴らしいのが、英国のホップ、セントゴールディングスバージョン。紅茶の様な香りがアロマにしっかり感じられる。まるでイギリスのカスクコンディションのペールエールの様。カーボネーションも強くなく、バイントを何時間もかけて、ゆるく、ゆっくり飲みたい。

今年の4月11日に、NPO法人 日本地ビールを支援する会 (JCBS) とグッドビアクラブにより「Japan Craft Beer Selection」が東京で開催された。イベントでは、日本全国の地ビールメーカー50社以上からエントリーされた160種類を超える地ビールが、11のカテゴリーに分けられてプロ&アマチュアからなる100人ほどの審査員によりジャッジされる。決勝ラウンドに進める地ビールは、その評価に基づいて決められる。決勝に進んだ地ビールは、8月29日に東京で表彰される。このイベントは一般に公開されないが、受賞結果は本誌の秋号で発表予定だ。また同主催者により第5回 Nippon Craft Beer Festival が、すみだリバーサイドホールで10月31日 (12時~18時) に行われる。詳しい情報は、ウェブサイトをチェックしてみよう。 [www.craftbeerfestival.jp](http://www.craftbeerfestival.jp)

# BEAT THE HEAT WHEAT

by John Chambers

Now that the muggy days of summer are here, I always like to have a good quaffing beer on hand. This style is a good summer beer: light in color, low in alcohol, and with good carbonation. Many people associate wheat beers with the German Hefeweizen style, but an American Wheat is different. It has a similar malt profile but is fermented with American ale yeast. It is clean and refreshing, no banana or clove character.

This beer features good malt character derived from specialty grains and exhibits zip and aroma from the robust American character hops. Liven the beer up by adding fruit; nearly any kind of berry in the secondary will do. Another variation is to substitute rye malt for some of the wheat and pale malt. Up to 30 or 40% of the total malt bill will give it a bit more zest.

Size: 22.5 liters Color: 5 SRM IBU: 31  
OG: 1.047 FG: 1.008 (estimated)  
Alcohol: 5.0% v/v (3.9% w/w) (based on above figures)

## Base Grain:

1.5kg British Maris Otter or pale malt, 2kg Wheat malt

## Specialty Grain:

450g German Vienna, 150g Carahell, 250g Torried or flaked wheat, 150g Caravienna or other light crystal

## Mash:

Mash grain in 13 liters water at 65C (149F) for one hour. After one hour, top off with 5 liters at 82C (180F). Collect first runnings of 14 liters in kettle, then sparge with 13 liters or water at 82C (180F) to collect total runoff of 27 liters at SG 1.039.

## Boil: 90 minutes

**Hops:** 30g Mt. Hood (5.4% AA, 60 min.), 10g Cascade (5.7% AA, 15 min.), 10g Amarillo (9.4% AA, 15 min.), 10g Mt. Hood (5.4% AA, 15 min.), 15g Cascade (5.7% AA, 1 min.), 15g Amarillo (9.4% AA, 1 min.)

**Yeast:** Safale-05, Ferment at 21C (70F)

## Partial Mash Directions:

Steep crushed specialty grains in a nylon mesh bag (omitting the base grains) in 6 liters of 65C (149F) water for 1 hour, remove grain and discard. Strain grain debris from the mashing water and bring the total volume of water to 18 liters. Heat to boiling and add:

Dry or liquid malt extract:  
1.5 kg wheat malt extract  
1.0 kg light malt extract

Follow the boiling and hopping schedules as above. When the boil is complete, top off with water until a volume of 21 liters is reached, chill, and ferment at 21C (70F).

暑く蒸し暑い夏。上質で飲みやすいビールをいつでも手元に置いておきたい季節だ。今回はそんな夏にぴったりのビールをご紹介します。明るい色、控えめのアルコール度数、しっかりとしたカーボネーション…要するにとても美味しいのだ！ウィートビール(小麦のビール)と言えばドイツのヘーフェヴァイツェンスタイルを連想する方も多いようだが、アメリカン・ウィートはそれとは異なる。モルトの部分は両者で似ているが、アメリカン・ウィートはアメリカンエールイーストで発酵させており、クリーンで爽やかな一方、バナナ香やクローブ香が無い。

モルト・キャラクターが良く出ているのがこのビールの特徴だ。それはスペシャルグレインから引き出されている。もう一つの特徴は荒々しいアメリカンホップ由来の活きの良い香りだ。これにフルーツを加えても生き生きとした夏向けのビールになる。ベリー系のフルーツならば何を使っても大丈夫なので2次発酵時に加えればよい。別のバリエーションとしては、ウィートとペールモルトの一部をライ・モルトで置き換えてもよい。モルト全体の30%~40%をライにすれば、味わりに新たな趣が加わるだろう。

量: 22.5リットル 色: 5 SRM IBU: 31  
初期比重: 1.047 最終比重: 1.008 (計算値)  
アルコール度数: 5.0% (3.9重量%) (上記数値より算出)

**ベースモルト:** プリディッシュマリソッター又はペールモルト (1.5kg)、ウィートモルト (2kg)

**スペシャルグレイン:** ジャーマンヴィエナ (450g)、カラヘル (150g)、トリファイド・ウィート (加熱によりでんぷんをアルファ化した小麦)またはフレッド・ウィート(250g)、カラヴィエナまたは他のライトクリスタルモルト(150g)

**マッシュ:** 65℃(149F)、13リットルの温水で1時間マッシングを行う。1時間経過した所で82℃(180F)まで加熱して水5リットルを加える。流出する最初の14リットルをケトルに移し、82℃(180F)の湯13リットルでスパージングする。合計27リットル(SG1.039)の麦汁を回収する。

**ボイリング:** 90分

**ホップ:** マウントフード 30g (5.4% AA, 60分)、カスケード 10g (5.7% AA, 15分)、アマリロ 10g (9.4% AA, 15分)、マウントフード 10g (5.4% AA, 15分)、カスケード15g (5.7% AA, 1分)、アマリロ 15g (9.4% AA, 1分)  
**イースト:** Safale-05、発酵温度21℃ (70F)

**パースシャルマッシュの場合:** ナイロン製の網袋にクラッシュしたスペシャルグレインを入れ(ベースモルトは除く)、65℃(149F)の湯6リットルに1時間漬ける。その後袋を取り出し中身は捨てる。得られた麦汁を濾してモルトかすを除去し、水を加えて合計18リットルにする。沸騰するまで加熱し、以下を加える:

ドライ/リキッドモルトエキス: ウィートモルトエキス 1.5 kg, ライトモルトエキス 1.0 kg

ボイリングとホップ投入の過程は前述の方法と同じ。ボイリングが終了したら全量が21リットルになるまで水を加え、冷却し、21℃(70F)で発酵させる。



## セネガル豆腐 (四人分)

植物油 大さじ 3  
 ピーナツバター(粒入り) 1/2カップ  
 レモンジュース 1/4カップ  
 タマネギ 一個 大きめのみじん切り  
 ハラペニョ(それが青唐辛子)一個 みじん切り  
 ニンニク 二片 みじん切り  
 タイム 大さじ 1  
 塩 小さじ 1  
 黒胡椒 小さじ 1  
 豆腐 2丁(角切り)

- ① 植物油でタマネギを軽く炒める。
- ② キャセロールに(1)、ピーナツバター、レモンジュース、ハラペニョ、ニンニク、タイム、塩、黒胡椒をいれる。
- ③ 角切りした豆腐を(2)に入れて、豆腐が崩れないように軽く混ぜる。30分ぐらい、そのまましておく。
- ④ オープンを温めてから3分から5分、キツネ色になるまで焼く。ひっくり返して2分焼く。

■ オープンがない場合、蓋のあるフライパンでも作れる。

■ 本来はセラノペッパーを使うのだが、日本では手に入りにくいので、ハラペニョが青唐辛子を使う。

## Senegalese Tofu (4 servings)

3 tbsp of vegetable oil  
 1/2 cup of chunky peanut butter  
 1/4 cup of lemon juice  
 1 yellow onion, chopped  
 1 jalapeno pepper, minced  
 (or 1 green togarashi pepper)  
 2 cloves of garlic, minced  
 1 tbsp of freshly chopped thyme  
 1 tsp of salt  
 1 tsp of black pepper  
 2 packages of tofu

- ① Lightly brown chopped onions in oil
- ② Mix (1) with peanut butter, lemon juice, jalapeno pepper, garlic, thyme, salt and pepper in a baking dish.
- ③ Add tofu to (2) and coat the tofu with the mixture. Allow it to marinate for 30 minutes.
- ④ After preheating, broil tofu for 3 to 5 minutes, until lightly browned. Flip the tofu and brown the bottom for about 2 minutes.

\* The original recipe calls for Serrano peppers, which are tough to find in Japan.

\* If you don't have an oven, you can use a fry pan and a lid.



Nagano Trading Co., Ltd

[www.naganotrading.com](http://www.naganotrading.com)

クラフトビア輸入・卸販売  
Licensed Importer & Distributor

## AMERICAN CRAFT BEER FRESH FROM THE BREWERY!

We pick up beer at the brewery cold, ship ocean container cold, clear customs cold, warehouse cold and deliver cold!  
Why? We love beer!

Please contact us (日本語/English): [all@naganotrading.com](mailto:all@naganotrading.com)

Official importer & distributor for  
the following famous USA Craft breweries:

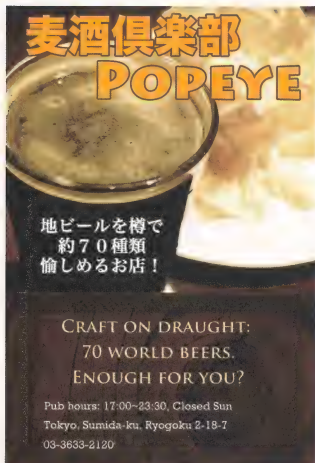
Stone Brewing Co., Escondido CA  
Green Flash Brewing Co., Vista CA  
Ballast Point Brewing Co., San Diego CA  
Coronado Brewing Co., Coronado CA  
Pizza Port Brewing Co., Carlsbad CA  
North Coast Brewing Co., Fort Bragg CA  
Speakeasy Ales & Lagers, San Francisco CA  
Bear Republic Brewing Co., Healdsburg CA  
Maui Brewing Co., Maui HI  
Great Divide Brewing Co., Denver CO  
Southern Tier Brewing Co., Lakewood NY



**USHI-TORA**

35 taps & 3 handpumps!  
Tokyo, Setagaya-ku  
Kitazawa 2-9-3  
Sankyu Bldg. 2F  
03-3485-9090  
<http://blog.ushtora.jp>

Store 1: 17:00~26:00 (always open)  
Store 2: 17:00~23:00 (Tue-Fri)  
13:00~23:30 (Sat-Sun)  
(closed Mondays)

## 麦酒倶楽部 POPEYE

地ビールを樽で  
約70種類  
愉しめるお店!

CRAFT ON DRAUGHT:  
70 WORLD BEERS.  
ENOUGH FOR YOU?

Pub hours: 17:00~23:30, Closed Sun  
Tokyo, Sumida-ku, Ryogoku 2-18-7  
03-3633-2120

世界が認めた新潟の味  
世界一・日本メーカー初の快挙  
ニューヨークにて最高賞金受賞賞蔵

## World-class beer for world-class drinkers!

### Swan Lake Beer

スワンレイクビール



~1997~  
新潟屋敷の社  
スワンレイクビール

<http://www.swanlake.co.jp>







Duvel. It isn't just the eponymous flagship of a world-famous beer brewery; it's in a category all its own. The oft-imitated and never-matched Duvel—which means 'Devil' in the local tongue—has inspired an entire generation of new-world craft brewers as they try to unlock the mysteries and traditions of old Belgium.

The range of beers from the family-owned Duvel Moortgat is both impressive and distinctive. Besides their namesake Duvel, they also brew the famous abbey-style beers of Maredsous, La Chouffe with its folk elves on the labels, and even a taste of the new with America's own Ommegang. The thirst-quenching and invigorating Vedett White has also been made available only in Belgium and Japan via their importing partner, Konishi Brewery.

We sat down with Duvel Moortgat's Michel Moortgat, who was in Tokyo for the release of Liefmans' "On the Rocks," which is a new take on a traditional style fruit beer—by enjoying it on ice!

**You're in Japan to promote the release of Liefmans' "On the Rocks." Can you tell us a little about how this method of enjoying beer came to be? Are there other cases of doing something like this?** It came up by accident in fact! (laughs) Liefmans is a very old brewery; the region they are from is very well known for its brown beer styles. So, that's the base of the whole brewing process; you make a brown lager beer—Liefmans produced Goudenband, which is a brown beer, but much stronger and top-fermented—and mix it with cherries and raspberries throughout the year. When we took over we wanted to have a more refreshing, more accessible, fruitier beer, so we created Liefmans Fruitesse. It'll be baptized soon, in Belgium.

At one point our brewmaster said, "This is good, but since it's intended to be a very refreshing summer drink, maybe it could be good with ice cubes." And the idea of putting ice cubes in beer scared us at first; we thought, no, we're not going to do this. We are quality brewers, relying on old brewing traditions, so we're not going to start putting ice cubes in beer! But we tried it, and everybody around us that tasted it thought that it was at least as good with the ice cubes, if not better. So, we said, why not? Because it hasn't been done in the past—at

## HIGHER TASTE:

an interview with Michel Moortgat,  
Duvel Moortgat CEO

by Jason Koehler

「デュベル」は世界的に有名なビールであるだけでなく、ある種のビールのスタイルを表す言葉ともなっている。ベルギービールの長い歴史から醸し出されるその神秘的ともいえる風味を世界中の地ビール醸造者たちが真似ようと試みてきたが、一つとしてデュベル（ベルギーの方で悪魔を意味する）の域に達したものは無い。

家族経営のデュベル・モルトガット社が造るビールはどれもユニークでとても美味しい。主力商品の「デュベル」の他、修道院タイプの「マレット」、ラベルが可愛い「ラ・シュフ」、ニューヨークにある同社の傘下醸造所による「オメガング」、そしてすっきりと爽やかな「ヴェデット・ホワイト」は本国のベルギー以外では小西酒造が輸入する日本でのみ入手が可能だ。

この度本誌は「リーフマンズ・オン・ザ・ロック」のプロモーションのため来日したデュベル・モルトガット社 C E O、ミシェル・モルトガット氏にインタビューを行なった。このビールの新しい飲み方は伝統的なフルーティビールをオンザロックで楽しもうという同社の新しい提案である。

**今回は「リーフマンズ・オン・ザ・ロック」のプロモーションでの来日ということですが、このアイデアはどうやって思いついたのですか？** 単なる偶然ですね（笑）。リーフマンズ醸造所の歴史は古く、もともとブラウンビールの産地として有名な地方にあります。そのような環境の中でリーフマンズは「グーデンバンド」というブラウンラガービールを造りました。上面発酵で通常のブラウンビールよりずっとアルコール度数が高く、年間を通してチェリーとラズベリーに漬け込んで造られます。私たちがリーフマンズを買った際に考えたのは、もっと爽やかかつフルーティで価格も手頃なビールを造りたいということでした。そうした思いで出来上がった新作が「リーフマンズ・フリテッセ」で、もうすぐベルギーで発売されます。

ある日のこと、当社の醸造責任者が「フリテッセ」を飲みながら言ったのです。「このまま飲んでも美味しいが、夏向きの爽やかな味をイメージして造ったのだから、いっそ氷を入れてみたらどうだろう」と。そんなことはできないと最初は思いました。伝統的なビールの製法に沿ってこれまで品質の高いものを追求してきたわけですから、氷を入れるなどんでもないと思いました。ところが、あえて試してみたところ、実際に飲んでみた人たちは皆「これは結構イケる」と言ったのです。過去に例が無いから

least from what we know—we cannot do it? So we looked for a specific glass we thought would suit it perfectly with the ice cubes, and we launched it.

We thought we were going to be criticized for doing it, but in fact it was the opposite that happened. Many people congratulated us because it really brings a new dimension to beer drinking and they thought it was innovative, something that might attract more people to the beer drinking experience. As you know, beer consumption is declining in many countries. One of the reasons is certainly the fact that younger people are raised with sweeter tastes these days, and they're not as used to drinking bitter drinks like beer. So it's important for brewers to attract younger people. And I think drinking beer in a way you would with cocktails or other drinks—in a more contemporary, less traditional way—can attract non-beer drinkers to the beer scene. You start with Liefmans on the rocks, and you can gauge it, and your palate can appraise it, and then you end up hopefully with the Duvel.

**Good as a gateway for wine drinkers, say, or possibly for people who like spritzer drinks and so on? Indeed.**

**Duvel is known for having one of the most rigorous maturation schedules in the world. As Duvel continues to grow, what challenges do you face maintaining that high level of quality?** One of the concerns we have had since we broadened our beer portfolio is that it's adding enormous complexity to our brewing process. Specifically, concerning Duvel, we have a constant shortage of warm and cold cellars. You

have the maturation process, and then afterwards you have the refermentation in the bottle, and that really takes a lot of time. It's about 2 weeks in warm cellars, then it's about 5 to 6 weeks in cold cellars, and doing that needs tremendous space. For the moment certainly, our continuous concern is to make sure that the beer has the time to undergo this maturation and refermentation.

**The brewery went through an expansion about two years ago? We try to invest every year to keep our production process up-to-date. We like to apply the best available technology in the sector. We think that innovation, plus investment in quality processing, helps the quality of the beer. So, two years ago we installed a new brewhouse. In 2003 we installed a new bottling line. In 2005 we added new fermentation vessels. We try to continuously improve the overall brewery.**

**I'm very interested in the top cropping system for collecting the yeast from previous batches. How did that innovation come about, and how did it get implemented into the brewery?** We have always applied top cropping, but many years ago, we had fermentation in open vessels—we could very easily crop the yeast from the top of these vessels. When we moved to cylindro-conical tanks, it was much more difficult. We have very smart people working at the brewery. We also partner every year with the University of Leuven to sponsor PhD candidates to address the specific questions we have. Sometimes we do it on our own, sometimes we partner with breweries that have the same concerns.

というってやっではない理由にはならない、という結論になりました。オンザロックで飲むのに最適な形の専用グラスも用意しました。世界のビール愛好家から非難されることも予想していましたが、彼らの反応は予想外に好意的なものでした。多くの人がこれをビールの飲み方の可能性を広げるものだと歓迎し、新しいファンが増えることを期待してくれているのです。

ご存じの通り、ビールの消費量は世界的に減少傾向にあります。その理由の一つは、最近の若い世代は皆甘い飲み物で育ってきているのでビールのような苦い飲み物に慣れていないということです。ビール業界の明るい未来のためには若い世代を取り込むことが必須です。カクテルを飲むような感覚で美味しく気軽に飲めるのなら今までビールを飲めなかった人々も興味を持ってくれるかもしれません。爽やかな味で飲みやすい「リーフマンス・オン・ザ・ロック」でまずは気軽にビールの世界に入ってもらい、最終的に伝統的なビール「デュベル」を味わっていただけるようになれば理想ですね。

**ワイン好きやスプリッター（白ワインにソーダを加えたカクテル）などを好む人々にも受け入れられそうです。その通りだと思います。**

**「デュベル」は世界で最も厳格なスケジュールに沿って造られるビールとして知られていますが、その高い品質を安定的に保持するために製造工程で最も気を使うのはどんなことですか？**

造るビールの種類が増えてくるとそれぞれに醸造工程が異なるわけですから、醸造に関するノウハウも複雑かつ膨大になってきます。特にデュベルの製造においては温度管理と冷蔵庫の両方が慢性的に不足気味です。デュベルは充分な熟成期間を経た後瓶詰めされますが、瓶詰め後も瓶内（二次）発酵の期間が必要で、この瓶内発酵にはかなりの期間を要します。まず冷蔵庫で約2週間瓶内発酵させた後、冷蔵庫に移してさらに5〜6週間じっくりと瓶内発酵させます。また瓶内発酵には時間のみならず広大なスペースも必要です。デュベルの必要とする充分な熟成期間と瓶内発酵の期間を確保することは大変なことなのです。

**2年前に醸造所を拡張されたんですね？ 製造工程を常に最新のものにするために毎年予算の確保に努めています。常に最高の醸造テクノロジーを導入していくための努力を惜しみません。品質管理における技術革新がなされ、そのテクノロジーの導入に投資し続けることは高品質のビール造りに不可欠と考えています。2003年に新しい瓶詰めラインを構築し、2005年に新たな発酵タンクを追加し、2年前には新しい醸造所も作りました。そうして醸造所全体を常に最高の状態に保つことを心掛けてきました。**

**発酵中のイーストを次の仕込みに再利用する「トップ・クロッピング」というアイデアはどのように生まれたのですか？ そしてそれはどのように実際の醸造工程に使われているのでしょうか？**

トップ・クロッピングは以前から行っていました。昔使っていたオープンファーマンダーでは上部から簡単にイーストをすくい取れましたが、発酵タンクがシリンドロコニカルタンクと呼ばれるタイプになってからはイーストを取り出す作業がずっと難しくなっています。しかし

So essentially you come to them with problems, and the PhD students research it and find solutions to the problems? Yes. We say, look, this is what we experience, and it's a very niche-specific problem. We don't have the time or the people to go into that much detail, so can you—over two or three years—really go in-depth to find a long-term solution. That's how we come up with those innovations.

Despite the global economic recession, Duvel Moortgat had some impressive growth last year and the years prior. Why have your brands continued to rise despite the challenging circumstances? First, we strongly believe that our success is due to the quality of our beers. So that's always our main concern. We've spoken about that, all the research, the investments in new technology. The production time for Duvel is about 90 days. Not many breweries throughout the world take that much time to make their beer. Sometimes it's not necessary, either, but for us it is important.

Second, we see that in many industrialized countries people drink less, but better quality, and so we try to play a role in that. We've grown our geographical activities. We've set up sales companies and subsidiaries in the UK, France, the Netherlands and the US. We've grown our portfolio. For instance, La Chouffe, which was a very small brewery, started up 27 years ago by two brothers-in-law. They were very successful, but 3 or 4 years ago, they decided that they had reached the maximum level that they could on their own, that it would be better for their company to team up with a bigger brewery, and that's how we started to talk. They joined the Du-

vel Moortgat group and in 4 years' time we were able to more than double their sales because we have broader distribution and sales capacity. We invested in their production capacity to catch up to the number of sales. And globally, it helps the growth of our company. But we are still a niche player if you look at the global scale.

In terms of total volume of sales? Oh yes, we are still so small compared to many others. Also, I think the fact that the big breweries have become increasingly bigger creates opportunities for the smaller ones because they leave pockets or holes wherein the smaller ones can operate. So as the big become bigger, the pockets grow bigger.

JBT: I heard an interesting story regarding the decision to once again brew Duvel Triple Hop, which has been out of production for a little while. What is the story behind this decision? Outside of Duvel Green and Triple Hop, there have been relatively no other offshoots of Duvel. Are there any plans to expand on the Duvel line? We brewed it for the first time three years ago. We noticed that, among beer lovers, there is a revival of interest in hoppy beers, so we decided to brew this kind of beer. It was a very limited release, and all of the bottles were sold within a couple of days, and many beer lovers were sad they couldn't drink more Duvel Triple Hop.

Me too! (Moortgat laughs) So, we had said that because it was a one-off, we couldn't do it over. But a group of beer lov-

私たちの醸造所で働く人たちは皆優秀です。当社は製造工程上で発生する専門的な問題の解決のためにベルギーのルーバン大学と提携しています。そして私たちは同大学の博士課程で学ぶ学生に対する援助を行なっています。場合によっては同じような問題を抱える他の醸造メーカーと協力して問題の解決にあたることもあります。

社内で問題に突き当たった時は大学の博士課程の学生に協力を仰いで問題解決にあたるのですか？ そうです。彼らに醸造所に来てもらって問題を詳細に説明します。それはとても専門的な問題であることが多いですが、日常業務の中で問題解決のための研究をする時間も足りなければ人材も足りないのです。学生たちにじっくり時間を掛けて問題の解決にあたって欲しい、とお願ひするのです。そしてその結果、新たな技術が生まれることもあります。

世界的な経済不況の中で貴社は昨年、それ以前も好調を維持してこられましたか。その好調の理由は何とお考えですか？ まず言えること

は、当社の成功は我々が造っているビールの品質によるどころが大いなことです。常に品質第一を念頭に置きました。研究開発や新技術に対する投資については先ほどお話しした通りです。例えば「デュベル」は仕込から完成まで90日掛かりますが、世界中のビールメーカーを見渡してみても一つのビールの製造にそんなに時間をかけているところは多くありません。そんなに長い時間をかける必要はないだろうとおっしゃるかもしれませんが、私たちが社にとっては時間を掛けて造ることが重要なのです。

そして次に言えることは、先進国の人たちは量はたくさん飲まないけれど美味しく質の高いものを求める傾向にあり、私たちの製品がそこに上手くはまっているということです。海外への販路の拡大も積極的に行ない、イギリス、フランス、オランダ、そしてアメリカに販社、子会社を作りました。一方、製品ラインナップもより充実させました。その一つ、「ラ・シュフ」は27年前に義理の兄弟が始めた小さな醸造所で、彼らの事業は成功し販売量は大きく増えました。が、やがて彼らの生産設備と販売網で

はそれ以上の拡張は困難となり、3~4年前に彼らは大きな醸造所とのタイアップを決断しました。そして私達との話し合いが始まったのです。そして「ラ・シュフ」はデュベル・モルトカットグループに入り、私たちが持つ販売網に乗ってここ4年間で「ラ・シュフ」の販売額はそれまでの2倍以上に増えました。また当社は彼らのビール販売量増加に見合った生産設備を新たに整えました。こうして当社はグループ企業として成長してきましたが、世界規模で見ればまだまだニッチな分野で商売しているに過ぎません。

ニッチな分野というのは販売量に関していえることですか？ そうです。私たちより大きなビール会社はまだたくさんありますから。しかし、大手ビールメーカーが大きくなればなるほど彼らの手が回らないニッチな分野も大きくなっていくのです。そこに私たちのビジネスチャンスがありますから、大手メーカーがさらに大きくなっていくのは私たちにとって歓迎すべきことです。



Mr. Moortgat poses with Konishi Shintaro of Konishi Brewing, one of the largest importers of Belgian beer in Japan.

生産中止になっていた「デュベル・トリプル・ホップ」の生産を再開するという話を聞きました。そのいきさつは？デュベルのシリーズとしてこれまで「デュベル・グリーン」と「デュベル・トリプル・ホップ」がありましたが、今後デュベルのシリーズを増やす予定はありますか？「トリプル・ホップ」は3年前に出しました。かつて人気があったホップの効いたビールに対する人気が再燃してきたのでそういったニーズに合ったものを作ったわけです。少量生産でしたから売り切れてしまい、たくさんの人からもっと造って欲しいというクエストを頂いています。

**私も是非飲みたいです！**（笑）「デュベル・トリプル・ホップ」は1回りの限定生産品で、再生産の予定は無かったのですが、ベルギーのビール好きのグループがまた飲みたいと何度も何度もリクエストしてきたので彼らに1万人が言ってきたらその時は考えます」とお答えしました。すると彼らはフェイスブック上にファンのページを開発し、1ヶ月半で1万人以上のファ

ンを集めてしまったのです。私たちはその熱意に負けて「デュベル・トリプル・ホップ」を今年9月に再発売することを彼らにお伝えしました。

**「トリプル・ホップ」以外にデュベルのシリーズを増やす予定は？** そうですね。この話に関連して実は昨年新しい発見がありました。デュベルを蒸留所を持って行き、発酵ではなく蒸留し、それをチェリー材とオーク材の樽で3年間寝かせました。そうして出来上がったものを、たったの2750本でしたが発売したところこれまた売れました。この製品はデュベルというブランドのさらなるイメージアップに貢献するとともに、消費者に醸造と蒸留の違いと類似性を同時に認識させることとなりました。ビールと日本酒の違いと類似性のようなものです。似ているところもありますが、違いもたくさんあります。誰かが何か面白いアイデアを思いついたら当社でそのアイデアに沿って実験的に造ってみることはできますが、そうした製品はどうしても限定品になってしまいます。

ers in Belgium asked over and over whether we wouldn't brew Duvel Triple Hop again. And then we said to them, a little bit as a challenge, "If you can find ten thousand people asking for it, we will do it!" And so they put a fan page on Facebook, and within one and a half months they had over ten thousand people asking for Duvel Triple Hop. We said, you won, we lost, we're going to brew the beer, and it will be released in September.

**Are there any other plans to expand the Duvel line in the future to include any other Duvel-named beers, in addition to the Triple Hop?** Well, another innovation from last year is we distilled some Duvel brew. We made a brew of Duvel, and then we transported it to a distillery. And instead of fermenting it, they distilled it and kept it for three years in cherry and oak barrels. We decided to release it in small quantities, and there again, it was sold in a couple of hours. There were only 2750 bottles.

The good thing about that is, not only does it highlight the Duvel brand, but it also educates consumers, because then they can see both the differences and the similarities between brewing and distilling, like you can see between brewing and making sake. So, if people come up with good ideas, we can do them, but probably always in a limited way.

**Many people say that the Duvel tulip glass is the best glass for enjoying not only Duvel, but also a wide range of other beers and beer styles. What is it that makes the tulip glass so special?** The tulip shape, the fact that it narrows, and then it widens, that's where the aromas can really be released. You can put your nose into the glass. If it only

デュベル専用のチューリップ型グラスはビール用グラスの理想形と言われていますが、その秘密はどこにあるのでしょうか？一旦くびれて口のところで広がっていることでアロマ香が解き放たれるのです。グラスの中に鼻先を突っ込むくらいの感じで味わってみてください。グラスの底から上に向かって広がっているだけのV字型グラスだとアロマが逃げてしまいます。チューリップ型はくびれているところでアロマが保たれ、そして口が広がっていることで初めてアロマが解き放たれるのでビールが持つ豊かなアロマを逃がすことなく100%楽しむことが出来ます。またこの形状は泡も理想的な状態で保ちます。これも重要なポイントです。

**試行錯誤の末にあの形状にたどり着いたのですか？** 社内にグラスの形状を研究したり、形状の違いによるアロマの流れを研究する専門の部署などがあるのですか？特に専門部署はありませんが、グラス取扱業者や製造メーカーと話し合いながら決めています。デュベル専用



widened from the bottom up, the various aromas would simply dissipate. Here, they are kept, and then they are released only at the end of the glass, so that you can enjoy them as much as possible. I think the shape maintains the head, which is very important for beer.

**Do you have engineers that study the glass and the aroma circulation, or is this just trial and error until you find something that works?** We don't have specific people, but of course you do it through collaboration with your suppliers and glass manufacturers. What is also special about the Duvel glass—and I think that this is also something that we invented—is that in every single glass we have a 'D' engraved on the bottom of the glass. And the 'D' is not there because it's nice or good looking, but because that's the point where the carbonation is released, continuously feeding the creamy head of the beer.

**Duvel Green has been well-received in the US. Are there any plans to introduce Duvel Green to Japan? Certainly there are a large number of specialty Belgian beer bars and cafés where it would find a home.** Well, there is no specific plan for the near future, but indeed, I think Japan certainly has the potential to be one of the next countries to have Duvel Green on draft. It also is a new experience for us; we haven't done Duvel on draft in the past. We launched it one and a half years ago in the US and in the UK. It is, as you know, not re-fermented. That's also where the name 'green' comes from, meaning a younger beer. We still want to concentrate a little bit on those two markets. They are both very big, so there is still a lot of work to do, but Japan in my view could certainly be

one of the next countries.

**A lot of Japanese craft beer brewers are going to be concerned about the amount of Belgian beer coming into Japan. I think they see it as competition. On one hand, it could be competition for their own craft beers; on the other, it could be developing a taste for craft beer and high-gravity beers. Do you think that the aggressive import of Belgian beers is going to help craft brewers in Japan, or do you think it will be competition?** When you look at the United States, you see that they also started importing foreign beers. In the beginning, they imported Heineken, and then German beers, and then Belgian beers, and now, finally, they have a very lively craft movement that is becoming very, very strong and is the only segment of the beer sector that is really growing. I also think you should look at wine in the United States—they started to import French wine, but today they make equally good wines in California, so I think that importing serves more as an introduction to consumers than competition.

**Thank you for your time.**

Find out more information about Duvel Moortgat and Liefmans' 'On the Rocks' at: [www.duvelmoortgat.be](http://www.duvelmoortgat.be)  
[www.liefmans.be](http://www.liefmans.be)

Belgian Beer Weekend Tokyo 2010  
Sept. 10-12, Roppongi Hills Arena  
[www.belgianbeerweekend.jp](http://www.belgianbeerweekend.jp)

グラスに関してはもう一つ自慢できるポイントがあります。グラスの底にアルファベットの'D'字型が彫り込んでありますが、これは単に見た目のカッコ良さを追求したものではなく、この彫り込みから炭酸が立ち上がり続けることで、クリーミーなヘッドを持続させることが出来るのです。

「デュベル・グリーン」はアメリカで評判がいいですが、日本に導入する予定は？ 日本にはベルギービール専門店がたくさんあり、市場としても魅力的と思いますが。近いうちに導入するという計画はありませんが、いずれ日本にも「デュベル・グリーン」を樽生で導入したいと考えています。今まで日本でデュベルの樽生を出したことは無いので、これは私たちにとっても新しい試みになるでしょう。アメリカとイギリスでは樽生を1年半前から展開しています。樽生は瓶内発酵を経た瓶入りとは違って若々しい爽やかな味わいが特徴で、そこから「グリーン」という名前が付けられました。アメリカとイギ

スの市場は大きいのでもう少しその2つの市場に力を入れていく予定ですが、その後は日本にも力を入れていきますよ。

**日本の地ビールメーカーは今後日本にどれくらいベルギービールが参入してくるのが注目しています。多くの地ビールメーカーはベルギービールを競合品として意識していると思います。競合品にもなり得るし、一方で日本の地ビールに刺激を与えてその品質向上につながっていくプラスの一面もあると思いますが、日本においてはどちらの側面が大きいとお考えですか？** アメリカではかつて外国製ビールとしてまずオランダのハイネケンが輸入され、その後ドイツビール、さらにベルギービールも入ってきた結果大きな地ビールブームが起こり、その後もアメリカの地ビールは成長を続け、現在ではビール業界の中で唯一成長を続ける業界となっています。またワインの世界を見ても、アメリカではかつてフランスワインを輸入し始めたことで国産ワインの品質が上がり、今ではカリフォルニ

アワインはフランスワインに勝るとも劣らない高品質のワインになっています。こうしてみると、海外製品が入ってくることは国産品にとっても結局はプラスに働くと思います。

**以上です。ありがとうございました。**

詳しくは、下記URLを参照：  
[www.duvelmoortgat.be](http://www.duvelmoortgat.be)  
[www.liefmans.be](http://www.liefmans.be)

Belgian Beer Weekend Tokyo 2010  
Sept. 10-12, Roppongi Hills Arena  
[www.belgianbeerweekend.jp](http://www.belgianbeerweekend.jp)



7月4日、麦酒倶楽部 POPEYE の 25 周年を祝うパーティが盛大に行われた。地ビールメーカー、ビール醸造者、ビール業界に携わる人々が集い、お互いのビールを楽しみながら、思い出を語り合っただけでなく、オーナーの青木辰男氏は、これまで長年と一緒に過ごしてきた人たちに感謝しながら、涙を懸命にこらえていた。パーティの終わりに、青木氏の古くからの大切なお客さんたちがやってきてビールを飲み、楽しく酔った。パーティはまだ続く。

On July 4th, Popeye celebrated 25 years of business with a huge party. Brewers, brewery owners and others in the beer industry assembled early to enjoy each other's beers and to reminisce. Owner Aoki Tatsuo fought back tears as he gave thanks to everyone he has worked with over the years. Later, many of Aoki's oldest and most loyal customers came to have a smashing time as the party continued.



Aoki, Bryan Harrell of Brews News, Phred Kaufman of Ezo Beer



Bryan Baird of Baird Brewing, Hori Teruya of Nide Beer

## SCRAWLINGS

**Are you always going to list the breweries?** (-K.H.)

For a while, yes. The biggest surprise for people new to craft beer is the number of breweries on our list (and ours is only about 70 of some of the best, compiled by qualified tasters). The point is to show that there is enormous choice, and that drinkers have to request that choice of bar and restaurant owners. Even veteran drinkers discover new options on the list, which is always changing.

**Why don't you do bar reviews?** (-T.M.)

There are just too many of them for a quarterly magazine and their numbers are growing each month. How do we fairly choose which one to review? We are considering ways to give bars some attention in our magazine, and we certainly will do so soon on our growing website, but this will take a little more time. It will help to have more pages. Thankfully, we were able to expand an additional four with this issue because of our growing number of generous sponsors. Please thank them for working with us to develop the craft beer scene in Japan.

Please send all comments & questions to:  
info@japanbeertimes.com

**JBTには地ビールメーカーのリストを掲載し続けますか?** (K.H.)

はい、しばらくの間はその予定です。地ビールに今まで馴染みがなかった人たちにとっての一番大きな驚きは、リストに掲載されている地ビールメーカーの数です(それも専門家によってまとめられた、より良い地ビールメーカーのうちの70社ぐらいのみのものです)。地ビールには膨大な選択肢があること、そしてバーやレストランのオーナーに選択肢を増やしてもらうことが目的です。リストは変化を続けているので、地ビールに経験豊かな人も新しい選択肢があることを見いだすでしょう。

**バーの批評を載せてはどうでしょうか?** (T.M.)

季刊の雑誌にとって、毎月たくさん新しく開店するバーを調査するには負担が重すぎます。星の数ほどあるバーの中から、紹介するバーをひとつだけ公平に選ぶことは不可能です。Japan Beer Timesでは、バーへの関心を寄せていただくためにはどのようにしたらいいのか考えているところです。ウェブサイトでご紹介する予定ですが、もう少し時間が必要です。もう少しページ数が増えることも助けになります。ありがたいことに、スポンサー様の惜しみないご協力により、今号より4ページを増やすことができました。読者の皆さんも、日本の地ビール発展に力添えをしてください。スポンサー様に感謝の意を表してくださいませ。

## 麦酒亭 Beer Inn Mugishutei

<http://www.ezo-beer.com/jpn/mugi/mugi.html>



We also import some of the world's best craft beer. Check out our online store for more details!

札幌市中央区南9条西5丁目  
ヨシヤビル地下

TEL: 011-512-4774

Yoshia Bldg B1  
Minami 9, Nishi 5  
Chuo-ku, Sapporo-shi

## CHARCOAL GRILL & BAR GREEN

# SO GREEN SO GOOD

*an eco-conscious restaurant in Yokohama*



231-0868 NAKA-KU, ISHIKAWACHO 1-8

TEL: 045-662-5993

平日/Weekdays: 17:00-26:00

週末/Weekends: 16:00-26:00

定休日: 火曜日/Closed Tuesdays

**3 CRAFT  
BEERS  
NOW ON  
TAP!**

enibru craft beer dining  
エニブリュ

[www.eni-bu-now.com/manmendo/eni-bru](http://www.eni-bu-now.com/manmendo/eni-bru)

21 Taps!  
friendly people  
hearty food  
stylish interior  
warm ambience

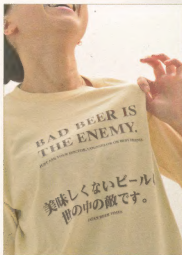
OSAKA, TAKAHI-CHO, KIMO-KU  
Nakamezu 2-71-B1F  
072-255-8317

Japan Beer Times T-shirts feature our catch-phrase. Text is silkscreened on heavy-weight, quality cotton T-shirts. Two styles are available: dark brown lettering on natural beige and black lettering on white. Sizes are extra small, small, medium, large, and extra-large (which is quite big).

<http://japanbeertimes.com/tshirts>

ジャパン・ビア・タイムズのオフィシャルTシャツが登場しました! Tシャツのフロントには、雑誌でお馴染みのキャッチコピー。生地は高品質のコットンで、Tシャツの文字は手作業によるシルクスクリーン印刷です。デザインは、2つのタイプからお選びいただけます。生地: ナチュラル・ベージュ (文字はダークブラウン/ホワイト (文字は黒)) サイズ: XS (150 cm) /S/M/L/XL

<http://japanbeertimes.com/tshirts>



# BAD BEER IS THE ENEMY.

JUST ASK YOUR DOCTOR, COUNSELOR OR BEST FRIEND.

美味しくないビールは  
世の中の敵です。

JAPAN BEER TIMES

# BAD BEER IS THE ENEMY.

JUST ASK YOUR DOCTOR, COUNSELOR OR BEST FRIEND.

美味しくないビールは  
世の中の敵です。



scanned & edited  
by kitsunebi

